




# CEWELD E 8018-C3

TYPE	Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor offshore toepassingen																								
TOEPASSINGEN	Kraanbouw, zwaar transport, offshore platforms, hijsapparatuur in offshore, pijpleidingen en toepassingen waar NACE-eisen van toepassing zijn. (minder dan 1% Nikkel)																								
EIGENSCHAPPEN	Ceweld E 8018-C3 is de basisch beklede offshore elektrode welke voldoet aan de laatste offshore eisen voor temperaturen onder nul tot -60°C. CTOD getest en geschikt voor staalsoorten tot 460 MPa vloeigrens (zoals S460), goedgekeurd volgens grade 5Y46 bij Lloyds en DNV. Uitstekende laseigenschappen en extreem laag waterstofgehalte onder HD 3 ml/100gr lasmetaal. Ceweld E 8018-C3 is verpakt in de beste meerlaagse vacuümverpakking in zijn klasse om kostbaar en tijdrovend herdrogen van de elektroden te voorkomen.																								
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 8018-C3																							
	EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5																							
	F-nr	4																							
	FM	1																							
GESCHIKT VOOR	<p><b>Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: ~1.3, ~3.1, 2.1,</b>            1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972</p> <p>S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, WStE 380, WStE 420, WStE 460, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q            Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2</p>																								
GOEDKEURINGEN	CE, DNV: 5Y46, Lloyds																								
LASPOSITIES																									
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>0.5</td> <td>1.2</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9												
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9																				
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>PO,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>600</td> <td>25</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRc</td> </tr> <tr> <td>580°C±15°C 2h</td> <td>470</td> <td>570</td> <td>25</td> <td colspan="2">50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>PO,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C		As Welded	540	600	25	90		HRc	580°C±15°C 2h	470	570	25	50		HRc	
Heat Treatment	R <sub>PO,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness														
		-60°C																							
As Welded	540	600	25	90		HRc																			
580°C±15°C 2h	470	570	25	50		HRc																			
HERDROGEN	400°C / 1 hr																								
GAS ACC. EN ISO 14175																									



# CEWELD E 8018-C3

E 8018-C3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663401373

E 8018-C3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663401397

E 8018-C3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663401410