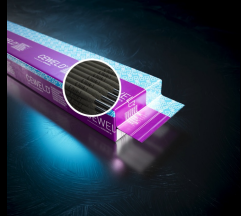


CEWELD E 7018-1

TYPE	Basisch beklede elektrode, CTOD getest met een laag waterstofgehalte voor het lassen van on- en laaggelegeerd staal.								
TOEPASSINGEN	Staalconstructies met hoge sterkte, offshore platforms, pijplassen, scheepsbouw, schepen, booreilanden, reparatielassen enz.								
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® E 7018-1 is een waterstofarme basisch beklede elektrode welke geschikt is voor sterk belaste dynamische verbindingen. Een elektrode met zeer goede lasbaarheid en extreem hoge mechanische eigenschappen voor staal en stalen gietstukken tot 610 MPa treksterkte en fijnkorrelige staalsoorten met verhoogde vloeigrens. Bijzonder geschikt voor het lassen op AC en DC+. Deze hoogwaardige elektrode is geschikt voor staal met maximaal 0,6% koolstof en heeft een extreem laag waterstofgehalte (HD < 3 ml/100gr) CEWELD® E 7018-1 voldoet volledig aan de Amerikaanse militaire specificaties (M aanduiding) volgens AWS tegen vochtopname.								
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R							
	EN ISO	2560-A: E 46 4 B 32 H5							
	F-nr	4							
	FM	1							
GESCHIKT VOOR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 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, 1.8902, 1.8912, 1.8932 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC,MC Plus, ML								
GOEDKEURINGEN	CE, DNV								
LASPOSITIES									
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
	0.06	0.3	1.3	0.025	0.012	0.02	0.01	0.002	0.009
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness		
					-40°C	-50°C			
	As Welded	450	560	26	100	80	HRc		
HERDROGEN	400°C / 1 hr								
CURRENT TYPE	AC, DC+, (DC- only root)								
GAS ACC. EN ISO 14175									



CEWELD E 7018-1

E 7018-1 6,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,6	8720663401137

E 7018-1 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,8	8720682050637

E 7018-1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050644

E 7018-1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050651

E 7018-1 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,6	8720682050668

E 7018-1 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050675

E 7018-1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,8	8720682050682

E 7018-1 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050699