



# CEWELD E 10018-G

**TYPE** Basisch umhüllte Offshore-Elektrode für hochfeste Feinkornstähle. Sehr niedriger H2 Gehalt im Schweißgut

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 10018-G ist eine Mn, Ni, Cr und Mo legierte basische Elektrode zum Schweißen niedrig legierter Stähle mit einer Zugfestigkeit 620 MPa. Sie wurde entwickelt für das Schweißen in den Bereichen Offshore, Kranbau, Schwertransporte, Hebezeuge ect.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 10018-G ist rissbeständig und gut geeignet für niedrige Temperaturen, Duktilität bis zu -60°C. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Schweißnahtnachbehandlung wie für den Grundwerkstoff erforderlich.  
Wasserstoffgehalt: HD < 3 ml/100g Schweißgut.

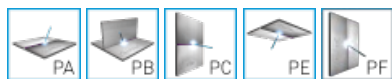
**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.5: E 10018-G
EN ISO	18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5
F-nr	4
FM	2

**GEEIGNET FÜR** **≤ 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 620 MPa)**  
 S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB,  
 alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600,  
 Naxtra  
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A  
 API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q  
 Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650  
 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0.06	0.6	1.25	1.4	0.4

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
				-50°C	Hardness
As Welded	690	780	20	62	HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 400°C / 1 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E 10018-G

E 10018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416520

E 10018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416544

E 10018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,1	8720663416568