



CEWELD E 10018-D2

TYPE Hochfeste Basisch umhüllte Stabelektrode (Typ 10018)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 10018-D2 wird zum Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze 600 MPa empfohlen, wenn hohe Kerbschlagzähigkeitswerte bei Temperaturen unter Null erforderlich sind. Die ideale Elektrode zum Schweißen von MUD-Rohren im Offshore-Bereich. Erfüllt die NACE-Anforderungen und geeignet für API-Standard von X65 bis X80.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 10018-D2 ist eine basische Stabelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften, Wasserstoffgehalt HD < 3 ml/100 g im reinen Schweißgut möglich. Erfüllt die NACE-Anforderungen MR0175/ISO15156-2.

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|------------------------------|
| AWS | A 5.5: E 10018-D2 |
| EN ISO | 18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5 |
| F-nr | 2 |
| FM | 4 |

GEEIGNET FÜR

< 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 690 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 | Mo |
|------|-----|-----|-----|
| 0.07 | 0.4 | 1.9 | 0.4 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Heat Treatment | R _{PO,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--|----------|
| | | | | -40°C | | |
| As Welded | 640 | 790 | 20 | 75 | | HRc |
| 620°C±15°C 1h | 690 | 740 | 24 | 60 | | HRc |

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175