



CEWELD E 8018-C2

TYPE Basisch umhüllte, Ni-legierte Stabelektrode für kaltzähe Stählen. (Typ 8018-C2, E 46 6 3Ni)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 8018-C2 ist eine basisch umhüllte Schweißelektrode, entwickelt für das Schweißen aller Feinkornstähle mit bis zu 3,5 % Ni-Gehalt bei Tieftemperaturen. Hauptsächlich verwendet in chemischen, petrochemischen und Tieftemperaturanlagenbau, usw.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 8018-C2 ist geeignet für Positionsschweißungen außer fallend, spritzerfreie Schweißung, stabiler Lichtbogen und Röntgensichere Schweißnähte. Sie zeigt ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeitswerte bei niedrigen Temperaturen und einen Wasserstoffgehalt HD < 5 ml/100g.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 8018-C2
EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5
F-nr	4
FM	1

GEEIGNET FÜR **ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa)**
 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
 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
 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40
 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

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.3	0.6	0.02	0.02	3.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-60°C	-76°C	
As Welded	500	620	24	100	75	HRc

RÜCKTROCKNUNG 350°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175