



# CEWELD E 6018 LC

**TYPE** Hochbasische Stabelektrode mit extra niedrigem Wasserstoffgehalt für unlegierten und niedriglegierten Stählen. (Typ 6018, 35 4 B)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 6018 LC zeichnet sich durch ein extrem rissbeständiges Schweißgut aus, das durch den hohen Anteil an basischer Schlacke gekennzeichnet ist. Sie eignet sich gut zum Schweißen von hochgekohten Stählen und zum Schweißen von kritischen Grundwerkstoffkombinationen. Die Elektrode wurde für das Reparaturschweißen von Rohren mit Halbschalen- oder T-Split-Verbindungen entwickelt. Für Rohrleitungsbau, Schiffbau, Pufferlagen, Behälterbau, schwierige metallurgische Verbindungen, Maschinenbau.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 6018 LC weist eine sehr gute Rissbeständigkeit auf. Geringe Spritzerverluste und leichte Schlackenentfernbarkeit sind weitere Pluspunkte. Es eignet sich gut zum Fügen von hochgekohten Stählen und zum Schweißen kritischer Grundwerkstoffkombinationen. Extrem niedriger Wasserstoffgehalt HD <3ml/100gr.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.1: E 6018
EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5
F-nr	4
FM	1

**GEEIGNET FÜR** Re ≤355 MPa (51 ksi (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2  
 S235JR-E295, S235J2G3 - S355J2G3, C22, P235T1-P275T1, P235T2, P275T2, L210 - L320, L290MB - L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S355N, P255NH-P355NH, S255NL - S355NL, GE200-GE240  
 ASTM: A 27 u. A36 Gr. alle; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50;  
 API 5 L Gr. B, X42-X52

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.02	0.27	0.42	0.02	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-20°C	
	As Welded	400	520	25	200	HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 400°C / 1 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**