



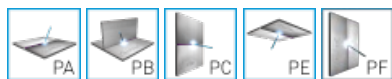
CEWELD E 7018-A1

TYPE	Électrode basique 7018 à faible teneur en hydrogène avec 0,5 % de Mo	
APPLICATIONS	Electrode basique alliée au Mo pour le soudage d'aciers résistants à la chaleur et au fluage avec une limite d'élasticité allant jusqu'à 460 MPa.	
PROPRIÉTÉS	Excellentes caractéristiques de soudage et élimination facile du laitier, avec une remarquable soudabilité hors position. Convient pour des températures de travail de -40°C à 525°C. Principalement utilisé pour la construction de chaudières et de tuyaux (15Mo3). Teneur en hydrogène (HD < 5 ml/100 g).	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.5: E 7018-A1
	EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5
	F-nr	4
	FM	3

CONVIENT POUR	<p>Typ 0,5Mo ISO 15608: ≤ 460 MPa ; 1.1, 1.2,(~1.3) 1.5415, 1.0481, 1.0482</p> <p>15 Mo3, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300</p> <p>ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65</p>
---------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-20°C	-40°C	
As Welded	470	560	25	75	60	HRC

ETUVAGE 400°C / 1 hr

CURRENT TYPE: AC, DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7018-A1

E 7018-A1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401182

E 7018-A1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401205

E 7018-A1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663401229