



CEWELD E 9018-B3

TYPE Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten

TOEPASSINGEN Stoominstallaties, schepen, afvalinstallaties, ketelbouw, stoompijpen, ovens, warmtewisselaars en andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.

EIGENSCHAPPEN Uitstekende laseigenschappen met weinig spatvorming en zeer stabiele boog. Geschikt voor het lassen in alle posities behalve verticaal neergaand. Uitstekende laseigenschappen voor het lassen van grondnaden. Electrode met 118% rendement voor de productie van kruipbestendig staal en waterstofgevoelige CrMo staalsoorten.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.5: E 9018-B3
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5
F-nr	4
FM	3

GESCHIKT VOOR

2,25% Cr, 1% Mo
 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7258, 1.7262, 1.7276, 1.7281, 1.7337, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7382, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075
 10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, G19CrMo9-10, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 10CrMo11

ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc

HERDROGEN 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 9018-B3

E 9018-B3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400499

E 9018-B3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400529

E 9018-B3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,4	8720663400550