




CEWELD E 11018-M

TYPE	Beklede elektrode met hoge sterkte en een extreem laag H2-gehalte (Type 11018)																										
TOEPASSINGEN	CEWELD® E 11018-M is een hoog basische, gelegerde Mn, Ni, Cr en Mo elektrode voor het lassen van laaggelegerd staal met een treksterkte ≤ 700 MPa. Toepassingen op het gebied van offshore, kraanbouw, zware transportmachines, hefapparatuur, enz.																										
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® E 11018-M is bestand tegen scheuren en zeer geschikt voor lage temperaturen. Het vertoont een zeer goede kerftaaiheden tot -60 °C. De voorverwarming, interpasstemperatuur en nabehandeling moeten worden gekozen zoals voor het basismetaal. Het waterstofgehalte in het lasmetaal is HD < 3 ml/100 g.																										
CLASSIFICATIE	AWS A 5.5: E 11018-M EN ISO 18275-A: E 69 5 Mn2NiMo B 42 H5 F-nr 4 FM 2																										
GESCHIKT VOOR	1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1 L480 - L550, X65, X80, X90, X100, HY 80, HY 100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1																										
GOEDKEURINGEN	CE																										
LASPOSITIES																											
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Ni</td> <td style="width: 20%;">Mo</td> </tr> <tr> <td>0.06</td> <td>0.3</td> <td>1.5</td> <td>2.2</td> <td>0.4</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Ni	Mo	0.06	0.3	1.5	2.2	0.4																
C	Si	Mn	Ni	Mo																							
0.06	0.3	1.5	2.2	0.4																							
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-50°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>705</td> <td>770</td> <td>20</td> <td colspan="2">65</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Hardness</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		-50°C		As Welded	705	770	20	65						Hardness						HRC	
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V																			
		-50°C																									
As Welded	705	770	20	65																							
				Hardness																							
				HRC																							
HERDROGEN	300°C / 2 hr																										
CURRENT TYPE:	DC+																										
GAS ACC. EN ISO 14175	None																										



CEWELD E 11018-M

E 11018-M 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,8	8720682051368

E 11018-M 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663424785

E 11018-M 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,8	8720682051351