



CEWELD E 12018-G

TYPE	Wasserstoffarme basische Stabelektrode für besonders hochfeste Stähle < 900MPa																
ANWENDUNGEN	Konzipiert für das Schweißen von wärmebehandelten Stählen mit einer Streckgrenze von bis zu 900 MPa, wie z. B. XABO 900, schwere Erdbewegungsmaschinen usw.																
EIGENSCHAFTEN	Basische Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften, empfohlen zum Schweißen von Feinkorn Stählen mit hoher Streckgrenze < 900 MPa, wenn hohe Kerbschlagwerte bei Temperaturen unter Null erforderlich sind. Wasserstoffgehalt HD <4 ml/100 g Schweißgut.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 12018-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18275-A: E 79 5 Mn2Ni1CrMo B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 12018-G	EN ISO	18275-A: E 79 5 Mn2Ni1CrMo B 42 H5	F-nr	4	FM	2								
AWS	A 5.5: E 12018-G																
EN ISO	18275-A: E 79 5 Mn2Ni1CrMo B 42 H5																
F-nr	4																
FM	2																
GEEIGNET FÜR	<p>Reh < 790 MPa Iso 15608: 3.2 (> 690(700) MPa) 1.7147, 1.7149, 1.8734, 1.8894, 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8938, 1.8951, 1.8974 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, TStE 770 V, S770QL, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 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, Strenx 700; 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, Salzgitter S700MC, Ympress Steel E690 TM, S700MC, Amstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC, HR700LA</p>																
ZULASSUNGEN																	
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.48</td> <td>1.8</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.85</td> <td>2.4</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.08	0.48	1.8	0.015	0.015	0.85	2.4	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.08	0.48	1.8	0.015	0.015	0.85	2.4	0.5										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <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> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>840</td> <td>970</td> <td>18</td> <td colspan="2">50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-50°C		As Welded	840	970	18	50		HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-50°C															
As Welded	840	970	18	50		HRC											
RÜCKTROCKNUNG	140°C /2hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD E 12018-G

E 12018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,7	8720682050422

E 12018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,9	8720682050439

E 12018-G 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,9	8720682050446