



CEWELD E 8018-C3

TYPE 1% Ni-legierte Stabelektrode mit sehr niedrigem H₂-Gehalt. (Typ E8018-C3, 46 6 1Ni)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 8018-C3 ist eine basische Stabelektrode, entwickelt für das Schweißen aller Feinkornstähle mit einem Betriebstemperaturbereich von etwa - 60 °C bis +350 °C und Stählen mit 1 % Ni-Gehalt. Sie ist geeignet für das Schweißen in den Bereichen Kranbau, Offshore, Schwermaschinenbau, Schiffbau, Pipeline, Anlagenbau etc.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 8018-C3 erfüllt die NACE Anforderungen von < 1% Ni und zeigt einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt von HD < 4 ml/100g. Es werden sehr gute mechanische Eigenschaften erreicht. Sie ist geeignet für das Schweißen in allen Positionen außer fallend.

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|----------------------------|
| AWS | A 5.5: E 8018-C3 |
| EN ISO | 2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5 |
| F-nr | 4 |
| FM | 1 |

GEEIGNET FÜR

Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1,
 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553.
 S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB
 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C;
 API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q
 Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2

ZULASSUNGEN TÜV: (12535.00), CE, DNV: 5Y46, Lloyds

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

| | C | Si | Mn | P | S | Ni |
|--|------|-----|-----|-------|-------|-----|
| | 0.07 | 0.5 | 1.2 | 0.015 | 0.015 | 0.9 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--|----------|
| | | | | -60°C | | |
| As Welded | 540 | 600 | 25 | 90 | | HRc |
| 580°C±15°C 2h | 470 | 570 | 25 | 50 | | HRc |

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 8018-C3

E 8018-C3 2,5 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 1,6 | 8720663401373 |

E 8018-C3 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 2,0 | 8720663401397 |

E 8018-C3 4,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 3,5 | 8720663401410 |