



CEWELD E 7018-1

TYPE Basisch umhüllte E 7018 Stabelektrode mit besonders niedrigem Wasserstoffgehalt (E 42 4 B Typ)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7018-1 wurde entwickelt für hochwertige Schweißverbindungen, mit ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften. Hochfeste Stahlkonstruktionen bis 420 MPa Streckgrenze. Offshore-Plattformen, Rohrschweißen, Schiffbau, Plattformen, Bohrer, Reparaturschweißen pufferlagen an hoch gekohlten Stählen usw. Auch geeignet zum Schweißen von Stählen mit geringer Reinheit und höheren Kohlenstoffgehalt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7018-1 ist eine wasserstoffarme Elektrode für hochbelastete Verbindungen mit sehr guter Schweißbarkeit und hohen mechanischen Eigenschaften. Sie ist für Stahl und Stahlguss bis 610 MPa Zugfestigkeit und Feinkornstähle mit Streckgrenze bis 420 MPa geeignet und besonders gut auch für das Schweißen an AC und DC+. CEWELD® E 7018-1 ist für Stähle mit bis zu 0,6% Kohlenstoff geeignet und hat einen extrem niedrigen Wasserstoffgehalt. HD < 3 ml/100gr Schweißgut.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R
EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5
F-nr	4
FM	1

GEEIGNET FÜR **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)
 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932
 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6,
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240,
 A, B, D, E, A 32-E 36
 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60,
 Domex 315-420MC, MC Plus, ML

ZULASSUNGEN TÜV: 12532.00, CE, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.06	0.3	1.3	0.025	0.012	0.02	0.01	0.002	0.009

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-50°C	
As Welded	450	560	26	100	80	HRc

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

CURRENT TYPE: AC, DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7018-1

E 7018-1 6,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,6	8720663401137
E 7018-1 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	1,8	8720682050637
E 7018-1 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050644
E 7018-1 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050651
E 7018-1 3,2 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,6	8720682050668
E 7018-1 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050675
E 7018-1 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,8	8720682050682
E 7018-1 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050699