



# CEWELD E 10018-G

**TYPE** Électrode basique offshore à très faible teneur en hydrogène pour les aciers HLE à grains fins à haute résistance mécanique

**APPLICATIONS** Conçu pour le soudage d'aciers ayant une résistance à la traction >690N/mm<sup>2</sup> dans les secteurs de l'offshore, de la construction des grues, du transport lourd, du levage, etc.

**PROPRIÉTÉS** Electrode basique alliée au Mn, Ni, Cr et Mo pour le soudage des aciers faiblement alliés avec une résistance à la traction >690 N/mm<sup>2</sup>. Résistante à la fissuration et bien adaptée aux basses températures, ductilité jusqu'à -50°C. Préchauffage, température d'interpasse et traitement thermique après le soudage en fonction du métal de base. Teneur en hydrogène : < 3 ml / 100 g dans le métal déposé.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.5: E 10018-G
EN ISO	18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5
F-nr	4
FM	2

**CONVIENT POUR** **≤ 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 620 MPa)**  
 S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600, Naxtra  
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A  
 API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q  
 Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,

**AGRÈMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.06	0.6	1.25	1.4	0.4

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-50°C	
As Welded	690	780	20	62	HRc

**ETUVAGE** 400°C / 1 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E 10018-G

E 10018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416520

E 10018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416544

E 10018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,1	8720663416568