



CEWELD E 8018-C3

TYPE	Électrode offshore 8018-C3 à haute basicité et à très faible teneur en hydrogène																							
APPLICATIONS	Grues, transport lourd, plates-formes, navires et équipements de levage dans l'offshore, les pipelines et les applications qui requièrent les exigences NACE (moins de 1% de nickel).																							
PROPRIÉTÉS	L'électrode offshore de base conforme aux dernières exigences offshore pour les températures inférieures à zéro jusqu'à -60°C. Testée par CTOD et adaptée aux types d'acier ayant une limite d'élasticité de 460 MPa (tels que S460), approuvée selon la nuance 5Y46 par Lloyds et DNV. Excellentes propriétés de soudage et teneur en hydrogène extrêmement faible, inférieure à HD 3 ml/100gr de métal soudé. Ceweld E 8018-C3 est emballée dans le meilleur emballage sous vide multicouche de sa catégorie afin d'éviter le séchage coûteux et fastidieux des électrodes.																							
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 8018-C3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 8018-C3	EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5	F-nr	4	FM	1															
AWS	A 5.5: E 8018-C3																							
EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5																							
F-nr	4																							
FM	1																							
CONVIENT POUR	<p>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.</p> <p>S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB</p> <p>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</p> <p>Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2</p>																							
AGRÉMENTS	TÜV: (12535.00), CE, DNV: 5Y46, Lloyds																							
POSITIONS DE SOUDAGE																								
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>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>0.5</td> <td>1.2</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9											
C	Si	Mn	P	S	Ni																			
0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9																			
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>600</td> <td>25</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRc</td> </tr> <tr> <td>580°C±15°C 2h</td> <td>470</td> <td>570</td> <td>25</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	-60°C		As Welded	540	600	25	90		HRc	580°C±15°C 2h	470	570	25	50		HRc
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																		
ETUVAGE	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