



# CEWELD E 7018-1

**TYPE** Electrode Basique 7018-1 CTOD testée, très faible teneur en hydrogène pour le soudage SMAW

**APPLICATIONS** CEWELD E 7018-1 a été développé pour des joints soudés de haute qualité avec d'excellentes propriétés de résistance et de ténacité. Constructions en acier à haute résistance jusqu'à 420 MPa de limite d'élasticité, plates-formes offshore, soudage de tuyaux, construction navale, plates-formes, forages, soudage de réparation de couches tampons sur des aciers à haute teneur en carbone, etc. Convient également au soudage d'aciers de faible pureté et à forte teneur en carbone.

**PROPRIÉTÉS** CEWELD® E 7018-1 est une électrode à faible teneur en hydrogène pour les joints fortement chargés, avec une très bonne soudabilité et des propriétés mécaniques élevées pour l'acier et l'acier moulé jusqu'à 610 MPa de résistance à la traction et les aciers à grain fin avec une limite d'élasticité accrue jusqu'à 420 MPa. Il est particulièrement adapté au soudage en courant alternatif et en courant continu+. CEWELD® E 7018-1 convient aux aciers contenant jusqu'à 0,6 % de carbone et à une teneur en hydrogène extrêmement faible. HD < 3 ml/100gr de métal soudé. CEWELD® E 7018-1 répond aux spécifications militaires américaines (désignation M) selon AWS contre la reprise d'humidité.

**CLASSIFICATION**

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

**CONVIENT POUR** **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

**AGRÉMENTS** TÜV: 12532.00, CE, DNV

**POSITIONS DE SOUDAGE**

**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

**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
				-40°C	-50°C	
As Welded	450	560	26	100	80	HRc

**ETUVAGE** 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