



# CEWELD E 9018-B3

TYPE	Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten																
TOEPASSINGEN	Stoominstallaties, schepen, afvalinstallaties, ketelbouw, stoompijpen, ovens, warmtewisselaars en andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.																
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende laseigenschappen met weinig spatvorming en zeer stabiele boog. Geschikt voor het lassen in alle posities behalve verticaal neergaand. Uitstekende laseigenschappen voor het lassen van grondnaden. Electrode met 118% rendement voor de productie van kruipbestendig staal en waterstofgevoelige CrMo staalsoorten.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9018-B3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3580-A: E CrMo2 B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>3</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 9018-B3	EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5	F-nr	4	FM	3								
AWS	A 5.5: E 9018-B3																
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5																
F-nr	4																
FM	3																
GESCHIKT VOOR	<p><b>2,25% Cr, 1% Mo</b>            1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7258, 1.7262, 1.7276, 1.7281, 1.7337, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7382, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075            10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, G19CrMo9-10, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 10CrMo11</p> <p>ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
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>Cr</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.5</td> <td>0.9</td> <td>0.025</td> <td>0.02</td> <td>2.4</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo											
0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>690°C±15°C 1h</td> <td>550</td> <td>630</td> <td>22</td> <td colspan="2">150</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc											
HERDROGEN	400°C / 1 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD E 9018-B3

E 9018-B3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400499

E 9018-B3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400529

E 9018-B3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,4	8720663400550