



# CEWELD E 10018-D2

**TYPE** Hochfeste Basisch umhüllte Stabelektrode ( Typ 10018 )

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 10018-D2 wird zum Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze 600 MPa empfohlen, wenn hohe Kerbschlagzähigkeitswerte bei Temperaturen unter Null erforderlich sind. Die ideale Elektrode zum Schweißen von MUD-Rohren im Offshore-Bereich. Erfüllt die NACE-Anforderungen und geeignet für API-Standard von X65 bis X80.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 10018-D2 ist eine basische Stabelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften, Wasserstoffgehalt HD < 3 ml/100 g im reinen Schweißgut möglich. Erfüllt die NACE-Anforderungen MR0175/ISO15156-2.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.5: E 10018-D2
EN ISO	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5
F-nr	2
FM	4

**GEEIGNET FÜR**

< 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 690 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,

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

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

	C	Si	Mn	Mo
	0.07	0.4	1.9	0.4

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>PO,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C		
As Welded	640	790	20	75		HRc
620°C±15°C 1h	690	740	24	60		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 400°C / 1 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175