



CEWELD E 9018-B3

TYPE Basische Elektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen 2,25Cr-1Mo Legierte Stähle. (Typ CrMo2 B , E9018-B3)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 9018-B3 ist eine basische, Cr-Mo legierte Stabelektrode zum Schweißen von 10CrMo9-10 Stählen. Empfohlen für das Schweißen in der Energieerzeugung, petrochemische und chemische Industrie, Kessel-, Dampfkessel- und Turbinenbau.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 9018-B3 wird für das Schweißen von warmfesten Stählen bei Temperaturen bis 600°C empfohlen. Die Elektrode besitzt hervorragende Schweißeigenschaften mit geringer Spritzerbildung und sehr stabilem Lichtbogen. Geeignet für alle Schweißpositionen außer Fallnaht. Ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit beim Wurzelschweißen. Mit 118% Ausbringung für die wirtschaftliche Fertigung von warmfesten Stählen und druckwasserstoffbeständigen 2¼Cr1Mo-Stählen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 9018-B3
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5
F-nr	4
FM	3

GEEIGNET FÜR **2,25% Cr, 1% Mo**
 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

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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc

RÜCKTROCKNUNG 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