



CEWELD E 7018-A1

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode mit 0,5% Mo. (Typ E Mo B, E7018-A1)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 7018-A1 liefert ein mit 0,5 % Mo legiertes Schweißgut und ist auch für wärmebehandelte Schweißungen einsetzbar. Der Anwendungsbereich erstreckt sich vom Verbindungsschweißen artgleicher warmfester Stähle und Stahlgussorten bis zum Verbindungsschweißen von hochfesten Bau-, Feinkornbaustählen und Rohrstählen mit einer Streckgrenze bis 460 MPa.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 7018-A1 ist für Anwendungstemperaturen bis 550 °C im Langzeitbereich zugelassen und zeigt eine ausgezeichnete Kerbschlagarbeit bei Temperaturen bis -40 °C. Sie zeichnet sich durch eine geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus und garantiert einen niedrigen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut sowie eine Ausbringung von 115 %.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 7018-A1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3580-A: E Mo 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 7018-A1	EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5	F-nr	4	FM	3								
AWS	A 5.5: E 7018-A1																
EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5																
F-nr	4																
FM	3																
GEEIGNET FÜR	<p>Typ 0,5Mo ISO 15608: ≤ 460 MPa ; 1.1, 1.2,(~1.3) 1.5415, 1.0481, 1.0482</p> <p>15 Mo3, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300</p> <p>ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013;</p> <p>API 5 L B, X42, X52, X60, X65</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
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>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.5</td> <td>0.8</td> <td>0.025</td> <td>0.02</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Mo	0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	0.5				
C	Si	Mn	P	S	Mo												
0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	0.5												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>-20°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>470</td> <td>560</td> <td>25</td> <td>75</td> <td>60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	470	560	25	75	60	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	470	560	25	75	60	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																
CURRENT TYPE:	AC, DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD E 7018-A1

E 7018-A1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401182

E 7018-A1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401205

E 7018-A1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663401229