



CEWELD E 7018-1

TYPE Basisch umhüllte E 7018 Stabelektrode mit besonders niedrigem Wasserstoffgehalt (E 42 4 B Typ)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7018-1 wurde für hochwertige Schweißverbindungen mit ausgezeichneten Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften entwickelt. Hochfeste Stahlkonstruktionen bis 420 MPa Streckgrenze. Offshore-Plattformen, Rohrschweißungen, Schiffbau, Plattformen, Bohrseln, Reparaturschweißungen von Pufferlagen an hochgekohten Stählen usw. Auch zum Schweißen von Stählen mit niedriger Reinheit und höherem Kohlenstoffgehalt geeignet..

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7018-1 ist eine wasserstoffarme Elektrode für hochbeanspruchte Verbindungen mit sehr guter Schweißeignung und hohen mechanischen Eigenschaften. Sie eignet sich für Stähle und Stahlguss bis zu einer Zugfestigkeit von 610 MPa und für Feinkornstähle mit einer Streckgrenze bis 420 MPa, insbesondere auch für das Schweißen mit Wechsel- und Gleichstrom. CEWELD® E 7018-1 ist für Stähle mit bis zu 0,6% Kohlenstoff geeignet und hat einen extrem niedrigen Wasserstoffgehalt. HD < 3 ml/100g Schweißgut.

KLASSIFIKATION

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

GEEIGNET FÜR **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

ZULASSUNGEN TÜV: 12532.00, CE, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN



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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-50°C	
As Welded	450	560	26	100	80	HRC

RÜCKTROCKNUNG 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