



CEWELD E 6018 LC

TYPE Hochbasische Stabelektrode mit extra niedrigem Wasserstoffgehalt für unlegierten und niedriglegierten Stählen. (Typ 6018, 35 4 B)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 6018 LC hat ein extrem rissfestes Schweißgut, das durch die hochbasische Schlacke geprägt ist. Gut geeignet zum Verbinden von hochgeköhlten Stählen und beim Schweißen von kritischen Grundwerkstoffkombinationen. Die Elektrode wurde Entwickelt für das Reparaturschweißen von Rohren mit Halbschalen oder T-Split-Verbindungen. Für den Rohrleitungsbau, Schiffbau, Pufferlagen, Behälterbau, schwierige metallurgische Verbindungen, Maschinenbau.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 6018 LC zeigt ein Extrem rissfestes Schweißgut. Geringe Spritzerverluste und leichte Schlackenentfernung sind weitere positive Punkte. Sie ist gut geeignet zum Verbinden von hochgeköhlten Stählen und beim Schweißen kritischer Grundwerkstoffkombinationen. Extrem niedriger Wasserstoffgehalt HD <3ml/100gr.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 6018
EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5
F-nr	4
FM	1

GEEIGNET FÜR Re ≤355 MPa (51 ksi (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2
 S235JR-E295, S235J2G3 - S355J2G3, C22, P235T1-P275T1, P235T2, P275T2, L210 - L320, L290MB - L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S355N, P255NH-P355NH, S255NL - S355NL, GE200-GE240
 ASTM: A 27 u. A36 Gr. alle; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50;
 API 5 L Gr. B, X42-X52

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S
0.02	0.27	0.42	0.02	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-20°C	
As Welded	400	520	25	200	HRc

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175