



# CEWELD E 8018-C2

TYPE	Electrode 8018-C2 à faible teneur en hydrogène et alliage de Ni basique pour le soudage par bâtonnets								
APPLICATIONS	Recommandé pour les aciers à grains fins utilisés à basse température (-60 à -80°C). Industries cryogéniques et pétrochimiques. Stockage et distribution de gaz liquide ou de produits volatils.								
PROPRIÉTÉS	Electrode basique, alliée au nickel (plus de 3%) avec d'excellentes caractéristiques de soudage et un enlèvement facile du laitier. Dépôt de soudure extrêmement résistant avec d'excellentes propriétés mécaniques garanties à basse température.								
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 8018-C2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 8018-C2	EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5	F-nr	4	FM	1
AWS	A 5.5: E 8018-C2								
EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5								
F-nr	4								
FM	1								
CONVIENT POUR	<p><b>Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2</b>            1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.0982            10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2  <b>ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C</b>  <b>NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2</b>  <b>NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14)</b></p>								

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.3	0.6	0.02	0.02	3.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-60°C	-76°C	
As Welded	500	620	24	100	75	HRC

ETUVAGE 350°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175