




CEWELD E 9018-B3

TYPE	Electrode basique 9018- B3 pour le soudage d'acier résistant au fluage																
APPLICATIONS	Construction de conteneurs, chaudières, machines et tuyauteries. Construction de chaudières à vapeur et de turbines.																
PROPRIÉTÉS	Excellentes propriétés de soudage avec une faible formation de projections et un arc très stable. Convient au soudage dans toutes les positions, à l'exception de la position verticale vers le bas. Excellent pontage de l'espace pour le soudage à la racine. Type de recouvrement à 118 % pour une production économique d'aciers résistants au fluage et d'aciers 2¼Cr1Mo résistants à l'hydrogène sous pression.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9018-B3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3580-A: E CrMo2 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 9018-B3	EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5	F-nr	4	FM	3								
AWS	A 5.5: E 9018-B3																
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5																
F-nr	4																
FM	3																
CONVIENT POUR	<p>2,25% Cr, 1% Mo</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.5</td> <td>0.9</td> <td>0.025</td> <td>0.02</td> <td>2.4</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo											
0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{PO,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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>690°C±15°C 1h</td> <td>550</td> <td>630</td> <td>22</td> <td colspan="2">150</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{PO,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc
Heat Treatment	R _{PO,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc											
ETUVAGE	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