



CEWELD E 8018-B2

TYPE Électrode basique 8018-B2 à faible teneur en hydrogène alliée au Cr et au Mo

APPLICATIONS Installations à vapeur, cuves, installations de traitement des déchets, aciers de cimentation, chaudronnerie, tubes, échangeurs de chaleur

PROPRIÉTÉS Electrode basique pour le soudage des installations de production de vapeur, des tuyaux de vapeur et des joints similaires en acier allié Cr-Mo. Le métal déposé résiste à des températures de service allant jusqu'à 550°C. Pour les aciers alliés similaires, il est trempé et revenu pour la cémentation et la nitration. Teneur en hydrogène : HD < 5 ml/100 g métal déposé

CLASSIFICATION

AWS	A 5.5: E 8018-B2
EN ISO	3580-A: E CrMo1 B 42 H5
F-nr	4
FM	3

CONVIENT POUR **Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1**
 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7258, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 1.7728
 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V,
 ASTM A 182 Gr. F11 / F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12 ; A 199; A200; A 387 Gr A11 / 12

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	1.2	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-20°C	
690°C±15°C 1h	520	610	23	120	60	HRc

ETUVAGE 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 8018-B2

E 8018-B2 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050859

E 8018-B2 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050866

E 8018-B2 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,4	8720682050873