



CEWELD E 10018-G

TYPE Basisch beklede elektrode voor het lassen van hoge sterkte stalen met <690 MPa treksterkte

TOEPASSINGEN Aanbevolen voor toepassingen waar hoge kerfslagwaarden worden verlangd bij lage temperaturen zoals in offshore, kraan bouw, zwaar transport, hijswerktuigen etc.

EIGENSCHAPPEN Mn, Ni, Cr and Mo gelegeerde elektrode met uitstekende laseigenschappen. Uitstekende kerfslagwaarden bij lage temperaturen tot ver onder het vriespunt in combinatie met een zeer scheurbestendig lasmetaal en geschikt voor warmte behandeling achteraf vanwege de hoge zuiverheid van het lasmetaal en de aanwezigheid van Nickel en Molybdeen. Voorwarm, tussenlaag temperatuur en de warmte behandeling na het lassen dienen in overeenstemming te zijn met het te lassen basis materiaal. Het waterstof gehalte van het lasmetaal ligt onder de 3 ml per 100 gram.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.5: E 10018-G
EN ISO	18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5
F-nr	4
FM	2

GESCHIKT VOOR **≤ 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 620 MPa)**
 S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600, Naxtra
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A
 API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q
 Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.06	0.6	1.25	1.4	0.4

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
				-50°C	Hardness
As Welded	690	780	20	62	HRC

HERDROGEN 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 10018-G

E 10018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416520

E 10018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416544

E 10018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,1	8720663416568