



CEWELD E 8018-C2

TYPE	Basisch umhüllte, Ni-legierte Stabelektrode für kaltzähe Stählen. (Typ 8018-C2, E 46 6 3Ni)	
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 8018-C2 ist eine basisch umhüllte Schweißelektrode, entwickelt für das Schweißen aller Feinkornstähle mit bis zu 3,5 % Ni-Gehalt bei Tieftemperaturen. Hauptsächlich verwendet in chemischen, petrochemischen und Tieftemperaturanlagenbau, usw.	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 8018-C2 ist geeignet für Positionsschweißungen außer fallend, spritzerfreie Schweißung, stabiler Lichtbogen und Röntgensichere Schweißnähte. Sie zeigt ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeitswerte bei niedrigen Temperaturen und einen Wasserstoffgehalt HD < 5 ml/100g.	
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO F-nr FM	A 5.5: E 8018-C2 2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5 4 1
GEEIGNET FÜR	ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa) 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH- P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2	

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-60°C	-76°C	
As Welded	500	620	24	100	75	HRc

RÜCKTROCKNUNG

350°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175