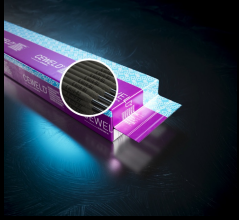


CEWELD E 8018-B2

TYPE	Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste CrMo1 staalsoorten						
TOEPASSINGEN	Stoominstallaties, schepen, afvalinstallaties, ketelbouw, stoompijpen, ovens, warmtewisselaars en andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.						
EIGENSCHAPPEN	Basisch beklede elektrode voor het lassen van stoomproductie-installaties, stoompijpen en soortgelijke verbindingen van Cr-Mo gelegeerd staal. Het lasmetaal is bestand tegen werktemperaturen tot 550°C. CEWELD E 8018-B2 wordt bij voorkeur gelast met gelijkstroom DC+ en in geval van grondlagen en smalle naden op DC- Waterstofgehalte: HD < 5 ml/100 g lasmetaal						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 8018-B2					
	EN ISO	3580-A: E CrMo1 B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	3					
GESCHIKT VOOR	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						
GOEDKEURINGEN	CE						
LASPOSITIES	PAPBPCPDPEPF						
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
MECHANISCHE WAARDEN	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
HERDROGEN	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