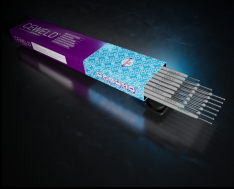




CEWELD E 8018-C1

TYPE	Electrode 8018-C1 à faible teneur en hydrogène et alliage de Ni basique pour le soudage par bâtonnets						
APPLICATIONS	Applications à basse température, réservoirs d'ammoniac réfrigérés, stockage, tuyauterie et transport de gaz liquéfiés, aciers résistant aux intempéries						
PROPRIÉTÉS	Excellente stabilité de l'arc et élimination facile du laitier avec de faibles pertes de projections. Développé pour des propriétés de résistance aux chocs élevées à des températures extrêmes inférieures à zéro. La teneur en hydrogène est inférieure à HD < 4 ml/100gr de métal soudé.						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.5: E 8018-C1					
	EN ISO	2560-A: E 50 8 2Ni B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	1					
CONVIENT POUR	Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 500 MPa), 2.1 (360 < ReH < 460 MPa), 9.1 (Ni < 3 %) 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2 ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 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 NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2 NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14) OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE	     						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	
	0.05	0.5	1	0.015	0.015	2.3	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	RP0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	530	630	24	-20°C	-80°C	
ETUVAGE	400°C / 1 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD E 8018-C1

E 8018-C1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663401298