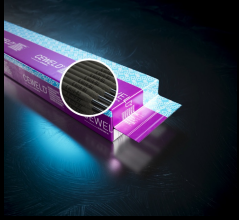


CEWELD E 8018-B2

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 nitruration. 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	PAPBPCPDPEPF						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	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