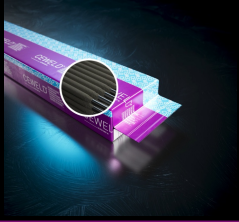


CEWELD E 9018-G

TYPE	Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor offshore toepassingen							
TOEPASSINGEN	Kraanbouw, zwaar transport, offshore platforms, hijsapparatuur in offshore, pijpleidingen en toepassingen waar NACE-eisen van toepassing zijn. (minder dan 1% Nikkel)							
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E 9018-G is een basisch beklede offshore elektrode welke voldoet aan de laatste offshore eisen voor temperaturen tot -60°C. Geschikt voor staalsoorten tot 550 MPa vloeigrens, uitstekende laseigenschappen en extreem laag waterstofgehalte onder HD 3 ml/100gr lasmetaal. Het lasmetaal is geschikt voor langere warmtebehandelingen na het lassen zoals toegepast in Riser toepassingen.							
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 9018-G						
	EN ISO	18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5						
	F-nr	4						
	FM	2						
GESCHIKT VOOR	Reh ≤ 550 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, ~3.1 S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, 17MnMoV64, 15CuMoNb5, 11NiMoV53, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300 Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 420, Oceanfit 460, 4130, 4140, X80, X90,alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q							
GOEDKEURINGEN	CE							
LASPOSITIES	    							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe
	0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	As Welded	650	720	20	RT	-40°C	HRc	
HERDROGEN	400°C / 2 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD E 9018-G

E 9018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2.6	8720663424389

E 9018-G 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663424402

E 9018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424426

E 9018-G 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424440