



CEWELD E 8018-C3

TYPE	1% Ni-legierte Sabelektrode mit sehr niedrigem H2-Gehalt. (Typ E8018-C3, 46 6 1Ni)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 8018-C3 ist eine basische Stabelektrode, entwickelt für das Schweißen aller Feinkornstähle mit einem Betriebstemperaturbereich von etwa - 60 °C bis +350 °C und Stählen mit 1 % Ni-Gehalt. Sie ist geeignet für das Schweißen in den Bereichen Kranbau, Offshore, Schwermaschinenbau, Schiffbau, Pipeline, Anlagenbau etc.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 8018-C3 erfüllt die NACE Anforderungen von < 1% Ni und zeigt einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt von HD < 4 ml/100g. Es werden sehr gute mechanische Eigenschaften erreicht. Sie ist geeignet für das Schweißen in allen Positionen außer fallend.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E 8018-C3				
	EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5				
	F-nr	4				
	FM	1				
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: ~1.3, ~3.1, 2.1, 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 S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, WStE 380, WStE 420, WStE 460, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, 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	CE, DNV: 5Y46, Lloyds					
SCHWEISSPOSITIONEN	     					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V -60°C	Hardness
	As Welded	540	600	25	90	HRc
	580°C±15°C 2h	470	570	25	50	HRc
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E 8018-C3

E 8018-C3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663401373

E 8018-C3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663401397

E 8018-C3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663401410