



# CEWELD E 8018-C2

**TYPE** Basisch umhüllte, Ni-legierte Stabelektrode für kaltzähe Stählen. ( Typ 8018-C2, E 46 6 3Ni )

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 8018-C2 ist eine basisch umhüllte Schweißelektrode, entwickelt für das Schweißen aller Feinkornstähle mit bis zu 3,5 % Ni-Gehalt bei Tieftemperaturen. Hauptsächlich verwendet in chemischen, petrochemischen und Tieftemperaturanlagenbau, usw.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 8018-C2 ist geeignet für Positionsschweißungen außer fallend, spritzerfreie Schweißung, stabiler Lichtbogen und Röntgensichere Schweißnähte. Sie zeigt ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeitswerte bei niedrigen Temperaturen und einen Wasserstoffgehalt HD < 5 ml/100g.

**KLASSIFIKATION**

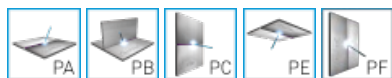
|        |                            |
|--------|----------------------------|
| AWS    | A 5.5: E 8018-C2           |
| EN ISO | 2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5 |
| F-nr   | 4                          |
| FM     | 1                          |

**GEEIGNET FÜR**

**Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2**  
 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.0982  
 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)**

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

| C    | Si  | Mn  | P    | S    | Ni  |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0.05 | 0.3 | 0.6 | 0.02 | 0.02 | 3.5 |

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | Rp0,2 (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |
|----------------|-------------|----------|--------|-------------------------|-------|----------|
|                |             |          |        | -60°C                   | -76°C |          |
| As Welded      | 500         | 620      | 24     | 100                     | 75    | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** 350°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**