



# CEWELD E 11018-H

TYPE	Électrode basique offshore à très faible teneur en hydrogène pour les aciers HLE à grains fins à haute résistance mécanique																		
APPLICATIONS	Conçu pour le soudage des aciers à haute limite d'élasticité >690 MPa dans les secteurs de l'offshore, de la construction de grues, du transport lourd, du levage, etc.																		
PROPRIÉTÉS	Electrode basique alliée au Mn, Ni, Cr et Mo pour le soudage des aciers faiblement alliés avec une limite d'élasticité > 690 MPa. Résistante à la fissuration et bien adaptée aux basses températures, ductilité jusqu'à -60°C. Préchauffage, température d'interpasse et traitement thermique après le soudage en fonction du métal de base. Teneur en hydrogène : HD < 3 ml / 100 g dans le métal déposé. CEWELD E 11018-H est emballée dans le meilleur emballage sous vide multicouche de sa catégorie afin d'éviter le séchage et étuvage des électrodes long et coûteux.																		
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 11018-M</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 11018-M	EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5	F-nr	4	FM	2										
AWS	A 5.5: E 11018-M																		
EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5																		
F-nr	4																		
FM	2																		
CONVIENT POUR	<p><b>Reh &lt; 690 MPa Iso 15608: 3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690 MPa)</b>            1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734            S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3            L480 - L550, X65, X80, X90, X100            ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W            Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1</p>																		
AGRÉMENTS	CE, DNV, Lloyds																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.056</td> <td>0.34</td> <td>1.42</td> <td>0.28</td> <td>2.27</td> <td>0.304</td> <td>0.01</td> <td>0.06</td> <td>0.006</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-60°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>730</td> <td>810</td> <td>22</td> <td>75</td> <td>90</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-40°C	As Welded	730	810	22	75	90	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-60°C	-40°C																
As Welded	730	810	22	75	90	HRc													
ETUVAGE	400°C / 1 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



# CEWELD E 11018-H

E 11018-H 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663416582

E 11018-H 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416605

E 11018-H 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416629