



# CEWELD E 10018-D2

**TYPE** Électrode à faible teneur en hydrogène pour les aciers à haute résistance mécanique HLE..

**APPLICATIONS** Recommandée pour le soudage des aciers à haute limite d'élasticité (> 600 MPa) lorsque des valeurs d'impact élevées sont requises à des températures inférieures à zéro. L'électrode idéale pour le soudage des tubes MUD en offshore. (Conforme aux exigences NACE) Pipeline selon la norme API allant de X65 à X80.

**PROPRIÉTÉS** Electrode basique avec d'excellentes caractéristiques de soudage, teneur en hydrogène HD < 3 ml/100 g. Conforme aux exigences NACE MR0175/ISO15156-2.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.5: E 10018-D2
EN ISO	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5
F-nr	2
FM	4

**CONVIENT POUR**

**< 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 690 MPa )**  
 S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600, Naxtra  
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A  
 API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q  
 Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



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

C	Si	Mn	Mo
0.07	0.4	1.9	0.4

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
				-40°C	Hardness
As Welded	640	790	20	75	HRc
620°C±15°C 1h	690	740	24	60	HRc

**ETUVAGE** 400°C / 1 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**