



# CEWELD E 7018-1

TYPE	Electrode Basique 7018-1 CTOD testée, très faible teneur en hydrogène pour le soudage SMAW																		
APPLICATIONS	CEWELD E 7018-1 a été développé pour des joints soudés de haute qualité avec d'excellentes propriétés de résistance et de ténacité. Constructions en acier à haute résistance jusqu'à 420 MPa de limite d'élasticité, plates-formes offshore, soudage de tuyaux, construction navale, plates-formes, forages, soudage de réparation de couches tampons sur des aciers à haute teneur en carbone, etc. Convient également au soudage d'aciers de faible pureté et à forte teneur en carbone.																		
PROPRIÉTÉS	CEWELD® E 7018-1 est une électrode à faible teneur en hydrogène pour les joints fortement chargés, avec une très bonne soudabilité et des propriétés mécaniques élevées pour l'acier et l'acier moulé jusqu'à 610 MPa de résistance à la traction et les aciers à grain fin avec une limite d'élasticité accrue jusqu'à 420 MPa. Il est particulièrement adapté au soudage en courant alternatif et en courant continu+. CEWELD® E 7018-1 convient aux aciers contenant jusqu'à 0,6 % de carbone et à une teneur en hydrogène extrêmement faible. HD < 3 ml/100gr de métal soudé. CEWELD® E 7018-1 répond aux spécifications militaires américaines (désignation M) selon AWS contre la reprise d'humidité.																		
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 7018-1 H4R</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 4 B 32 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R	EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5	F-nr	4	FM	1										
AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R																		
EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5																		
F-nr	4																		
FM	1																		
CONVIENT POUR	<p><b>Rp &lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1</b> ReH &lt; 275 MPa, 1.2 275 &lt; ReH &lt; 360 MPa , (1.3 ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa)</p> <p>1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 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, 1.8902, 1.8912, 1.8932</p> <p>10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML</p>																		
AGRÉMENTS	TÜV: 12532.00, CE, DNV																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.3</td> <td>1.3</td> <td>0.025</td> <td>0.012</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>0.002</td> <td>0.009</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	0.06	0.3	1.3	0.025	0.012	0.02	0.01	0.002	0.009
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V											
0.06	0.3	1.3	0.025	0.012	0.02	0.01	0.002	0.009											
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>-40°C</th> <th>-50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>26</td> <td>100</td> <td>80</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	-40°C	-50°C	As Welded	450	560	26	100	80	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-40°C	-50°C																
As Welded	450	560	26	100	80	HRc													
ETUVAGE	400°C / 1 hr																		
CURRENT TYPE:	AC, DC+																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



# CEWELD E 7018-1

E 7018-1 6,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,6	8720663401137
E 7018-1 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	1,8	8720682050637
E 7018-1 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050644
E 7018-1 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050651
E 7018-1 3,2 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,6	8720682050668
E 7018-1 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050675
E 7018-1 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,8	8720682050682
E 7018-1 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050699