



# CEWELD E 9018-G

**TYPE** Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor offshore toepassingen

**TOEPASSINGEN** Kraanbouw, zwaar transport, offshore platforms, hijsapparatuur in offshore, pijpleidingen en toepassingen waar NACE-eisen van toepassing zijn. (minder dan 1% Nikkel)

**EIGENSCHAPPEN** CEWELD E 9018-G is een basisch beklede offshore elektrode welke voldoet aan de laatste offshore eisen voor temperaturen tot -60°C. Geschikt voor staalsoorten tot 550 MPa vloeigrens, uitstekende laseigenschappen en extreem laag waterstofgehalte onder HD 3 ml/100gr lasmetaal. Het lasmetaal is geschikt voor langere warmtebehandelingen na het lassen zoals toegepast in Riser toepassingen.

**CLASSIFICATIE**

AWS	A 5.5: E 9018-G
EN ISO	18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5
F-nr	4
FM	2

**GESCHIKT VOOR** **Reh ≤ 550 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, ~3.1**  
 S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, 17MnMoV64, 15CuMoNb5, 11NiMoV53, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300  
 Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 420, Oceanfit 460, 4130, 4140, X80, X90, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1  
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

**GOEDKEURINGEN** CE

**LASPOSITIES**



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

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45

**MECHANISCHE WAARDEN**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-40°C	
As Welded	650	720	20	150	52	HRc

**HERDROGEN** 400°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E 9018-G

E 9018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2.6	8720663424389

E 9018-G 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663424402

E 9018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424426

E 9018-G 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424440