



CEWELD E 6018 LC

TYPE Hoog basisch beklede elektrode met een laag waterstof gehalte voor het lassen van on- en laaggelegeerd staal

TOEPASSINGEN pijpleidingen, scheepsbouw, bufferlagen, machinebouw en moeilijke metallurgische verbindingen.

EIGENSCHAPPEN Extremely crack resistant weld metal conditioned by the high basic slag. Low spatter loss, easy slag removal. Well suited for joining high carbon steels and when welding critical mixed base metal combinations. Ideal metallurgical choice for repair welding and production as well as for use as a buffer layer. Developed for repair welding of pipes using half shells or T split joints. Extreme low hydrogen content HD <3ml/100gr.
 Extreem scheurbestendig lasmetaal geconditioneerd door de hoge basislak. Laag spatverlies, gemakkelijke slakverwijdering. Zeer geschikt voor het verbinden van hoge koolstofstalen en bij het lassen van kritische combinaties van basismetalen. Ideale metallurgische keuze voor reparatielassen en productie maar ook voor gebruik als bufferlaag. Ontwikkeld voor reparatielassen van pijpen met halve schalen of T-splitsingen. Extreem laag waterstofgehalte HD <3ml/100gr.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.1: E 6018
EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5
F-nr	4
FM	1

GESCHIKT VOOR Re ≤355 MPa (51 ksi (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2
 S235JR-E295, S235J2G3 - S355J2G3, C22, P235T1-P275T1, P235T2, P275T2, L210 - L320, L290MB - L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S355N, P255NH-P355NH, S255NL - S355NL, GE200-GE240
 ASTM: A 27 u. A36 Gr. alle; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50;
 API 5 L Gr. B, X42-X52

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S
0.02	0.27	0.42	0.02	0.01

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-20°C	
As Welded	400	520	25	200	HRc

HERDROGEN 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175