



CEWELD E 9018-B3

TYPE	Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten						
TOEPASSINGEN	Stoominstallaties, schepen, afvalinstallaties, ketelbouw, stoompijpen, ovens, warmtewisselaars en andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.						
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende laseigenschappen met weinig spatvorming en zeer stabiele boog. Geschikt voor het lassen in alle posities behalve verticaal neergaand. Uitstekende laseigenschappen voor het lassen van grondnaden. Electrode met 118% rendement voor de productie van kruipbestendig staal en waterstofgevoelige CrMo staalsoorten.						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 9018-B3					
	EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	3					
GESCHIKT VOOR	2,25% Cr, 1% Mo 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7258, 1.7262, 1.7276, 1.7281, 1.7337, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7382, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075 10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, G19CrMo9-10, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 10CrMo11 ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820						
GOEDKEURINGEN	CE						
LASPOSITIES	     						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
	0.06	0.5	0.9	0.025	0.02	2.4	1
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT		
	690°C±15°C 1h	550	630	22	150		HRc
HERDROGEN	400°C / 1 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD E 9018-B3

E 9018-B3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400499

E 9018-B3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400529

E 9018-B3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,4	8720663400550