

CEWELD E 7018-A1

TYPE Basisch beklede elektrode met 0.5%Mo met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten

TOEPASSINGEN Molybdeen gelegeerde basische elektrode voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten. Dit kan het geval zijn in ketels, ovens, drukvaten en andere, onder andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.

EIGENSCHAPPEN Uitstekende laseigenschappen en gemakkelijke slaklossing met opmerkelijke lasbaarheid in moeilijke posities met een laag waterstofgehalte (HD < 5 ml/100 g). Geschikt voor werktemperaturen van -40°C tot 525°C. Meestal gebruikt voor de bouw van ketels en pijpen (15Mo3)

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.5: E 7018-A1
EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5
F-nr	4
FM	3

GESCHIKT VOOR **Typ 0,5Mo ISO 15608:** ≤ 460 MPa ; 1.1, 1.2,(~1.3)
1.5415, 1.0481, 1.0482
15 Mo3, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300
ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013;
API 5 L B, X42, X52, X60, X65

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



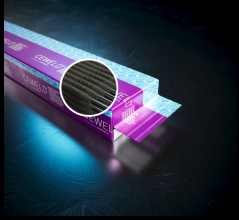
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Mo
	0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	0.5

MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	RT	
	As Welded	570	630	25	50	120	HRc

HERDROGEN 400°C / 1 hr

CURRENT TYPE: AC, DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7018-A1

E 7018-A1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401182

E 7018-A1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401205

E 7018-A1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663401229