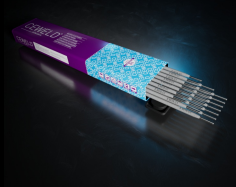


CEWELD E 8018-C1

TYPE	Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor lage temperatuur toepassingen						
TOEPASSINGEN	Lage temperatuurtoepassingen, gekoelde ammoniaktanks, pijpleidingen, transportleidingen en opslagtanks voor vloeibaar gas.						
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende boogstabiliteit, gemakkelijke slakverwijdering en lage spatverliezen. Ontwikkeld voor hoge kerftaaiheid bij temperaturen onder nul. Waterstofgehalte: HD < 4 ml/100gr lasmetaal.						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 8018-C1					
	EN ISO	2560-A: E 50 8 2Ni B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	1					
GESCHIKT VOOR	Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < Reh < 360 MPa), 1.3 (Reh > 360 MPa < 500 MPa), 2.1 (360 < Reh < 460 MPa), 9.1 (Ni < 3 %) 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2 ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2 NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14) OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500						
GOEDKEURINGEN	CE						
LASPOSITIES							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	
	0.05	0.5	1	0.015	0.015	2.3	
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	-80°C	
	As Welded	530	630	24	80	60	HRc
HERDROGEN	400°C / 1 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD E 8018-C1

E 8018-C1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663401298