




# CEWELD E 12018-Mo

TYPE	Extrem Hochfeste (> 960 MPa) Basisch umhüllte Offshore Stabelektrode mit extrem niedrigen H2 Gehalt im Schweißgut ( Typ 12018 )																		
ANWENDUNGEN	Ist für das Schweißen von Vergütungsstählen mit einer Streckgrenze > 890 MPa wie z.B S960QL und S960V im Kranbau, bei schweren Erdbewegungsmaschinen usw. ausgelegt.																		
EIGENSCHAFTEN	E 12018-Mo ist für das Schweißen von Vergütungsstählen mit einer Streckgrenze > 890 MPa wie S960QL und S960V im Kranbau, bei schweren Erdbewegungsmaschinen usw. ausgelegt. Die Elektrode hat ausgezeichnete Schweißigenschaften, Wasserstoffgehalt HD < 4 ml/100 g. Für Stähle von 690 MPa bis 960 MPa																		
KLASSIFIKATION	AWS            A 5.5: E 12018M mod EN ISO        18275-A: E 89 5 Z Mn2Ni1Cr1Mo B 4 2 H5 F-nr            4 FM             2																		
GEEIGNET FÜR	<b>Reh &lt; 890 Mpa Iso 15608: 3.2 (Reh &gt; 690 MPa)</b> S960QL, TSTE 960V, Xabo 90, X96, Weldox 900 Weldox 1100, Domex 960, Domex Wear 360, XABO 90, StE890V, StE960TM, weldox 900, StE 890, S890QL1, A517, X120, StE 960, S960QL1, S1100 (till 12 mm) alform plate 900 x-treme, alform plate 960 M x-treme																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.063</td> <td>0.42</td> <td>1.41</td> <td>0.88</td> <td>2.33</td> <td>0.75</td> <td>0.04</td> <td>0.06</td> <td>0.007</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.063	0.42	1.41	0.88	2.33	0.75	0.04	0.06	0.007
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.063	0.42	1.41	0.88	2.33	0.75	0.04	0.06	0.007											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>925</td> <td>1050</td> <td>17</td> <td colspan="2">75</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C		As Welded	925	1050	17	75		HRc		
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-40°C																	
As Welded	925	1050	17	75		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	350°C / 2 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



# CEWELD E 12018-Mo

E 12018-MO 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663417046
E 12018-MO 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,6	8720663417060
E 12018-MO 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,3	8720663417084
E 12018-MO 5,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,3	8720663417107