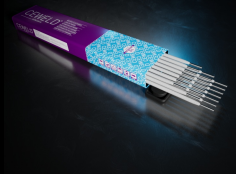


CEWELD E 9018-G

TYPE	Électrode offshore 9018-G à haute basicité et à très faible teneur en hydrogène																
APPLICATIONS	Grues, transport lourd, plates-formes, navires et équipements de levage pour l'offshore, les pipelines, les colonnes montantes et les applications répondant aux exigences NACE (moins de 1% de nickel).																
PROPRIÉTÉS	Electrode offshore à base élevée conforme aux dernières exigences offshore pour des températures inférieures à zéro jusqu'à -60°C. Convient aux types d'acier ayant une limite d'élasticité allant jusqu'à 550 MPa, d'excellentes propriétés de soudage et une teneur en hydrogène extrêmement faible, inférieure à HD 3 ml/100gr de métal soudé. Le métal soudé est adapté à des traitements thermiques post-soudure plus longs, comme c'est le cas dans les applications de colonnes montantes.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9018-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18275-A: E 55 6 Mn1NiMo B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 9018-G	EN ISO	18275-A: E 55 6 Mn1NiMo B 42 H5	F-nr	4	FM	2								
AWS	A 5.5: E 9018-G																
EN ISO	18275-A: E 55 6 Mn1NiMo B 42 H5																
F-nr	4																
FM	2																
CONVIENT POUR	<p>Reh ≤ 550 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, ~3.1</p> <p>S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, 17MnMoV64, 15CuMoNb5, 11NiMoV53, 20MnMoNi45, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300</p> <p>Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 420, Oceanfit 460, 4130, 4140, X80, X90, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1</p> <p>ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q</p>																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.4</td> <td>1.6</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	0.06	0.4	1.6	0.02	0.02	1	0.3		
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo											
0.06	0.4	1.6	0.02	0.02	1	0.3											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>590</td> <td>680</td> <td>21</td> <td>150</td> <td>55</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-60°C	As Welded	590	680	21	150	55	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-60°C														
As Welded	590	680	21	150	55	HRC											
ETUVAGE	400°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD E 9018-G

E 9018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2.6	8720663424389

E 9018-G 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663424402

E 9018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424426

E 9018-G 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424440