




CEWELD E 9018-G

TYPE	Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor offshore toepassingen																
TOEPASSINGEN	Kraanbouw, zwaar transport, offshore platforms, hijsapparatuur in offshore, pijpleidingen en toepassingen waar NACE-eisen van toepassing zijn. (minder dan 1% Nikkel)																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E 9018-G is een basisch beklede offshore elektrode welke voldoet aan de laatste offshore eisen voor temperaturen tot -60°C. Geschikt voor staalsoorten tot 550 MPa vloeigrens, uitstekende laseigenschappen en extreem laag waterstofgehalte onder HD 3 ml/100gr lasmetaal. Het lasmetaal is geschikt voor langere warmtebehandelingen na het lassen zoals toegepast in Riser toepassingen.																
CLASSIFICATIE	<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																
GESCHIKT VOOR	<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>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
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>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											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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											
HERDROGEN	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