



CEWELD E 8018-B2

TYPE Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste CrMo1 staalsoorten

TOEPASSINGEN Stoominstallaties, schepen, afvalinstallaties, ketelbouw, stoompijpen, ovens, warmtewisselaars en andere in de petrochemische industrie gebruikte installaties.

EIGENSCHAPPEN Basisch beklede elektrode voor het lassen van stoomproductie-installaties, stoompijpen en soortgelijke verbindingen van Cr-Mo gelegeerd staal. Het lasmetaal is bestand tegen werktemperaturen tot 550°C. CEWELD E 8018-B2 wordt bij voorkeur gelast met gelijkstroom DC+ en in geval van grondlagen en smalle naden op DC-
Waterstofgehalte: HD < 5 ml/100 g lasmetaal

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.5: E 8018-B2
EN ISO	3580-A: E CrMo1 B 42 H5
F-nr	4
FM	3

GESCHIKT VOOR 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V
1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357,
ASTM: A182 grades F11/F12, A199/A20 grade T11, A193 Grade B7, A217 grades WC6/WC11, A335 Grade P11, A335 Grade P12, A387 grades 11/12

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.1	0.5	0.8	0.025	0.02	1.1	0.5

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	490	610	23	90		HRc

HERDROGEN 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 8018-B2

E 8018-B2 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401243

E 8018-B2 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663401267

E 8018-B2 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663401281