

# CEWELD E 11018-H

**TYPE** Hochfeste Basisch umhüllte Offshore Stabelektrode mit extrem niedrigen H2 Gehalt im Schweißgut ( Typ 11018 )

**ANWENDUNGEN** Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze >690 MPa in den Bereichen Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebemittel usw.

**EIGENSCHAFTEN** E 11018-H ist eine Mn, Ni, Cr und Mo legierte hochbasische Elektrode zum Schweißen niedrig legierter Stähle mit einer Zugfestigkeit > 690 MPa. Rissbeständig und gut geeignet für niedrige Temperaturen, Duktilität bis zu -60 °C. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Schweißnahtnachbehandlung wie für den Grundwerkstoff erforderlich. Wasserstoffgehalt: HD < 3 ml/100 g Schweißgut. Für Stähle von 550 MPa bis 690 MPa

**KLASSIFIKATION**

|        |                                   |
|--------|-----------------------------------|
| AWS    | A 5.5: E 11018-M                  |
| EN ISO | 18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5 |
| F-nr   | 4                                 |
| FM     | 2                                 |

**GEEIGNET FÜR** **Reh < 690 MPa Iso 15608: 3.2 ( 460 < Reh ≤ 690 MPa)**  
 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734  
 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3  
 L480 - L550, X65, X80, X90, X100  
 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W  
 Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1

**ZULASSUNGEN** CE, DNV, Lloyds

**SCHWEISSPOSITIONEN**

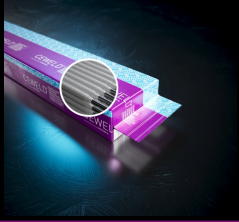


| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C     | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo    | V    | Cu   | Nb    |
|----------------------------------------------------|-------|------|------|------|------|-------|------|------|-------|
|                                                    | 0.056 | 0.34 | 1.42 | 0.28 | 2.27 | 0.304 | 0.01 | 0.06 | 0.006 |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|----------|
|                       |                |                         |                      |                    | -60°C                   | -40°C |          |
|                       | As Welded      | 730                     | 810                  | 22                 | 75                      | 90    | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** 400°C / 1 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E 11018-H

E 11018-H 2,5 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 1,6     | 8720663416582 |

E 11018-H 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,8     | 8720663416605 |

E 11018-H 4,0 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,8     | 8720663416629 |