



CEWELD E 8018-C2

TYPE	Electrode 8018-C2 à faible teneur en hydrogène et alliage de Ni basique pour le soudage par bâtonnets								
APPLICATIONS	Recommandé pour les aciers à grains fins utilisés à basse température (-60 à -80°C). Industries cryogéniques et pétrochimiques. Stockage et distribution de gaz liquide ou de produits volatils.								
PROPRIÉTÉS	Electrode basique, alliée au nickel (plus de 3%) avec d'excellentes caractéristiques de soudage et un enlèvement facile du laitier. Dépôt de soudure extrêmement résistant avec d'excellentes propriétés mécaniques garanties à basse température.								
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 8018-C2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 8018-C2	EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5	F-nr	4	FM	1
AWS	A 5.5: E 8018-C2								
EN ISO	2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5								
F-nr	4								
FM	1								

CONVIENT POUR **ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa)**
 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972
 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6,
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH- P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240
 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40
 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q
 Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.3	0.6	0.02	0.02	3.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-60°C	-76°C	
As Welded	500	620	24	100	75	HRc

ETUVAGE 350°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175