



CEWELD E 11018-M

TYPE	Hochfeste Basisch umhüllte Stabelektrode mit extrem niedrigen H2 Gehalt im Schweißgut (Typ 11018)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 11018-M ist eine Mn, Ni, Cr und Mo legierte hochbasische Elektrode zum Schweißen niedrig legierter Stähle mit einer Zugfestigkeit > 690 MPa in den Bereichen Offshore, Kranbau, Schwertransportmaschinen, Hebemittel usw.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 11018-M ist Rissbeständig und gut geeignet für niedrige Temperaturen. Sie zeigt sehr gute Duktilität bis zu -60 °C. Die Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Schweißnahtnachbehandlung ist wie für den Grundwerkstoff zu wählen. Der Wasserstoffgehalt liegt bei HD < 3 ml/100 g im Schweißgut.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E 11018-M				
	EN ISO	18275-A: E 69 5 Mn2NiMo B 42 H5				
	F-nr	4				
	FM	2				
GEEIGNET FÜR	1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1 L480 - L550, X65, X80, X90, X100, HY 80, HY 100 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					
SCHWEISSPOSITIONEN	PAPBPCPEPF					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni	Mo	
	0.06	0.3	1.5	2.2	0.4	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	705	770	20	-50°C 65	HRc
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
CURRENT TYPE	DC+					
GAS ACC. EN ISO 14175	None					



CEWELD E 11018-M

E 11018-M 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,8	8720682051368

E 11018-M 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663424785

E 11018-M 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,8	8720682051351