




CEWELD E 6018 LC

TYPE	Hoog basisch beklede elektrode met een laag waterstof gehalte voor het lassen van on- en laaggelegeerd staal													
TOEPASSINGEN	pijpleidingen, scheepsbouw, bufferlagen, machinebouw en moeilijke metallurgische verbindingen.													
EIGENSCHAPPEN	<p>Extremely crack resistant weld metal conditioned by the high basic slag. Low spatter loss, easy slag removal. Well suited for joining high carbon steels and when welding critical mixed base metal combinations. Ideal metallurgical choice for repair welding and production as well as for use as a buffer layer. Developed for repair welding of pipes using half shells or T split joints. Extreme low hydrogen content HD <3ml/100gr.</p> <p>Extreem scheurbestendig lasmetaal geconditioneerd door de hoge basislak. Laag spatverlies, gemakkelijke slakverwijdering. Zeer geschikt voor het verbinden van hoge koolstofstalen en bij het lassen van kritische combinaties van basismetalen. Ideale metallurgische keuze voor reparatielassen en productie maar ook voor gebruik als bufferlaag. Ontwikkeld voor reparatielassen van pijpen met halve schalen of T-splitsingen. Extreem laag waterstofgehalte HD <3ml/100gr.</p>													
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6018</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 35 4 B 32 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6018	EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5	F-nr	4	FM	1					
AWS	A 5.1: E 6018													
EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5													
F-nr	4													
FM	1													
GESCHIKT VOOR	<p>Re ≤ 380 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa) 1.2 (275 < ReH < 360 MPa)</p> <p>1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948</p> <p>C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21, GE240, P215NL, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE</p> <p>ASTM: A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50</p> <p>API 5 L Gr. B, X42-X52</p>													
GOEDKEURINGEN	CE													
LASPOSITIES														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.27</td> <td>0.42</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.02	0.27	0.42	0.02	0.01			
C	Si	Mn	P	S										
0.02	0.27	0.42	0.02	0.01										
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>520</td> <td>25</td> <td>200</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-20°C	As Welded	400	520	25	200	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-20°C												
As Welded	400	520	25	200	HRC									
HERDROGEN	400°C / 1 hr													
GAS ACC. EN ISO 14175														