



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	AWS EN ISO F-nr FM	A 5.5: E 8018-C2 2560-A: E 46 6 3Ni B 42 H5 4 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