

8018-C3

CATÉGORIE	SMAW Electrode avec enrobage basique faiblement allié
TYPE	Electrode enrobée basique avec très bas hydrogène diffusible pour l'offshore
APPLICATIONS	Grues, transports lourds, plates-formes, navires et équipements de levage en mer, pipelines et applications exigeant les exigences de la NACE (moins de 1% Nickel).
PROPRIÉTÉS	L'électrode basique selon les dernières exigences offshore pour des températures sous zéro jusqu'à -60°C. Testé CTOD et adapté aux types d'acier jusqu'à 460N/mm ² de limite d'élasticité (tel que S460), approuvé selon la classe 5Y46 chez Lloyds et DNV. Excellentes propriétés de soudage et teneur en hydrogène extrêmement faible en dessous de 3 ml/100gr de métal sdéposé. Le Ceweld 8018-C3 est emballé dans le meilleur emballage sous-vide multicouche de sa catégorie afin d'éviter un séchage coûteux et fastidieux des électrodes.

CLASSIFICATION	AWS	A5.5: E 8018-G H4R A5.5: E 7018-G-H4R
	EN ISO	2560-A: E 50 6 1Ni B 42 H 5
	DIN	8529: EY 46 87 Mn 1 Ni B H5

APPROPRIÉ POUR	Matériaux de base S355, S420, S460, St52, St70.2, , StE380 to StE460, 13Mn4Ni63, 15MnNi63, , 17Mn4, 19Mn5, Corten, Patinax, GS-52 to GS-60, 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553., Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460
-----------------------	--

HOMOLOGATIONS DNV 5Y46, LRS 5Y46, TUV (12535.00),CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0,07	1,3	0,5	< 0,025	< 0,025	0,9	--

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

Traitement thermique	Rp _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Résilience (J) ISO-V			Dureté HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
Brut	>500	560-720	>22		120	90	
TTH 580°C/2h	>460	>550	>22			>47	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT

Paramètres de soudage			Conditionnement (étui sous vide)		
D (mm)	Longueur (mm)	Intensité (A) DC+	kg / étui	pcs / étui	kg /carton 21 étuis
2,5	350	70-90	0,8	33	16,8
3,2	350	110-140	0,7	18	14,7
4,0	450	140-180	0,8	15	16,8

RE-SÈCHAGE: 400°C / 1 h

COURANT : AC (OCV>70V) et DC+