

11018-H

CATÉGORIE	SMAW Electrode avec enrobage basique faiblement allié
TYPE	Electrode offshore basique à très faible teneur en hydrogène pour aciers à grains fins à haute résistance.
APPLICATIONS	Conçu pour souder des aciers à haute limite d'élasticité >690N/mm ² en offshore, construction de grues, transport lourd, levage, etc.
PROPRIÉTÉS	Electrode basique alliée au Mn, Ni, Cr et Mo pour le soudage des aciers faiblement alliés avec une limite d'élasticité >690 N/mm ² . Résistant à la fissuration et bien adapté aux basses températures, ductilité jusqu'à -60°C. Préchauffage, température d'interpassage et traitement post-soudage selon les besoins pour le métal de base. Teneur en hydrogène : < 3 ml / 100 g de métal à souder. Le Ceweld 11018-H est emballé dans le meilleur emballage sous vide multicouche de sa catégorie afin d'éviter un séchage coûteux et fastidieux des électrodes.

CLASSIFICATION	AWS	5.5: E11018-M-H4
	EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn 2 NiCr Mo B 42 H 5
	DIN	8529: EY 69 77 Mn 2 NiMo B H5

APPROPRIÉ POUR Matériaux de base

Weldox 700, naxtra 70, S690, dilimax, S690QL1, S620, S550, Hardox, S620QL1, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, L480 - L550, X65, X80, X90, X100, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43, Oceanfit 100, Oceanfit 690

HOMOLOGATIONS DNV 5Y69, LRS, 5Y69, CR, CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
0,045-0,075	1,40-1,60	0,30-0,45	< 0,025	< 0,025	1,90-2,20	0,3-0,4	0,3-0,4
V<0,25							

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	>690	>770	>17	>110	>80	>69	
580°C/2h	>690	>770	>19		>32		

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT

Paramètres de soudage			Conditionnement (étui sous vide)		
D (mm)	Longueur (mm)	Intensité (A) DC+	kg / étui SV	pcs / étui SV	kg /10 étuis par carton
2,5	350	70-90	0,8	30	8
3,2	350	90-125	0,7	18	7
4,0	450	120-160	0,8	15	8

RE-SÈCHAGE: 400°C / 1 h

COURANT : DC+