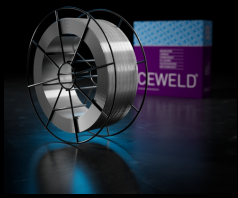




CEWELD 35-45Nb

TYPE	Massivdraht für hitzebeständige Gussedelstähle mit ähnlicher Zusammensetzung. (Typ 3545, 1.4889)										
ANWENDUNGEN	CEWELD 35-45 Nb ist für das Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen, hochhitzebeständigen Gusslegierungen (Schleuderguss, Formguss), wie GX-45NiCrNbSiTi45 35. Einsatz hauptsächlich für Gussteile für Reformer- und Pyrolyseöfen.										
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut des CEWELD 35-45Nb ist in einer schwefelarmen, kohlenstoffanreichernden Atmosphäre bis zu 1175° C einsetzbar und hat eine ausgezeichnete Kriechfestigkeit und eine gute Beständigkeit gegen Aufkohlung und Oxidation. Es ist keine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung nötig. Auf geringe Wärmeeinbringung achten und die Zwischenlagentemperatur sollte auf max. 150 °C begrenzt werden.										
KLASSIFIKATION	AWS	636-A: S Ni Z (NiCr36Fe15Nb0,8)									
	EN ISO	14343-A: G Z 35 45 Nb									
	W.Nr.	~1.4889									
GEEIGNET FÜR	1.4898, GX45NiCrNbSiTi45-35 Parralloy H46M, Centralloy ET45, Lloyds T80, Lloyds T75MA, Manaurite XT/XTM, E3545Nb-MA										
ZULASSUNGEN	CE										
SCHWEISSPOSITIONEN											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb	Ti	Al	Fe
	0.04	0.97	1.43	45.65	34.98	0.02	0.009	0.78	0.79	0.01	15.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment			R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness		
	As Welded			460		600		10	HRc		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich										
GAS ACC. EN ISO 14175	I1										



CEWELD 35-45Nb

35-45NB 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418494