



CEWELD E NiTi3

TYPE Basische Stabelektrode auf Nickelbasis zum Schweißen von Reinnickel.

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiTi3 ist für das Schweißen und Plattieren von Nickel 200 und Nickel 201 entwickelt worden. Diese Legierung ist auch für das Plattieren von Stahl geeignet. Sie wird auch zum Verbinden von Monel-Legierungen und Kupfer-Nickel-Legierungen mit Kohlenstoffstählen und zum Verbinden von Kupfer-Nickel-Legierungen mit Inconel- oder Incoloy-Legierungen verwendet. Sie wird hauptsächlich dort eingesetzt, wo ein gutes Korrosions- und Temperaturverhalten erforderlich ist. CEWELD® E NiTi3 Anwendungen Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Lebensmittelindustrie und in der Energiewirtschaft.

EIGENSCHAFTEN Durch die Reaktion von Titan mit Kohlenstoff bleibt der Anteil an freiem Kohlenstoff gering, so dass **CEWELD® E NiTi3** für Nickel 201 verwendet werden kann. Das Schweißgut hat eine gute Korrosionsbeständigkeit, insbesondere in Alkalien.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.11: E Ni-1
EN ISO	14172: E Ni 2061
W.Nr.	2.4156
F-nr	41
FM	6

GEEIGNET FÜR

Ni 2061 (NiTi3)
W.Nr: 2.4060, 2.4061, 2.4062, 2.4066, 2.4068, 2.4106, 2.4108, 2.4109, 2.4110, 2.4116, 2.4122, 2.4128, 2.4170, 2.4175
 Ni 99.6 ; Ni 99.2 ; LC-Ni99.6 ; LC-Ni99, Ni99.4Fe, NiMn1, NiMn1C, NiMn1,5, NiMn2, NiMn3Al, NiMn5, NiAl4Ti, G-Ni95, G-Ni93C
ASTM B160, B161, B162, B163
UNS: N02200, N02201, N02205
Alloy: 200, 201, 205, Monell

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe	Cu
0.08	1	0.6	Rem.	3	0.5	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	330	510	28	160		HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiTi3

E NIT13 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419156

E NIT13 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419163

E NIT13 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663417671