





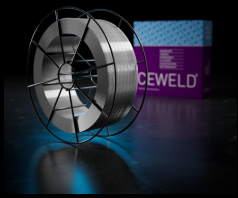




CEWELD 35-45Nb

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	<p>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.</p> <p>Es ist keine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung nötig.</p> <p>Auf geringe Wärmeeinbringung achten und die Zwischenlagentemperatur sollte auf max. 150 °C begrenzt werden.</p>										
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	<div>PAPBPCPDPEPF</div>										
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