



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 Auftragschweißen 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																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"><tr><td>C</td><td>Mn</td><td>Si</td><td>Ni</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>Cu</td><td>Nb</td><td>Ti</td><td>Al</td><td>Fe</td></tr><tr><td>0.04</td><td>0.97</td><td>1.43</td><td>45.65</td><td>34.98</td><td>0.02</td><td>0.009</td><td>0.78</td><td>0.79</td><td>0.01</td><td>15.2</td></tr></table>	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
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	<table border="1"><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>600</td><td>10</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	460	600	10	HRc												
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (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