









# CEWELD 35-45Nb Tig

TYPE	Massivdraht für hitzebeständige Gussedelstähle mit ähnlicher Zusammensetzung. (Typ 3545, 1.4889)										
ANWENDUNGEN	CEWELD 35-45 Nb Tig 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 Tig 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	18274: S Ni Z (NiCr36Fe15Nb0,8)									
	EN ISO	14343-A: W 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></div>										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Ti	Al	Fe
	0.04	1.43	0.97	34.98	45.65	0.02	0.78	0.009	0.79	0.01	15.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment			R <sub>P0,2</sub> (MPa)		R <sub>m</sub> (MPa)		A5 (%)	Hardness		
	As Welded			460		690		10	HRc		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich										
GAS ACC. EN ISO 14175	I1										



# CEWELD 35-45Nb Tig

35-45NB TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663416216