



# 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	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.11: E Ni-1</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14172: E Ni 2061</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>2.4156</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>41</td></tr><tr><td>FM</td><td>6</td></tr></table>							AWS	A 5.11: E Ni-1	EN ISO	14172: E Ni 2061	W.Nr.	2.4156	F-nr	41	FM	6											
AWS	A 5.11: E Ni-1																											
EN ISO	14172: E Ni 2061																											
W.Nr.	2.4156																											
F-nr	41																											
FM	6																											
GEEIGNET FÜR	<p><b>Ni 2061 (NiTi3)</b> 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 <b>ASTM</b> B160, B161, B162, B163 <b>UNS:</b> N02200, N02201, N02205 <b>Alloy:</b> 200, 201, 205, Monell</p>																											
ZULASSUNGEN																												
SCHWEISSPOSITIONEN																												
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Ni</td><td>Ti</td><td>Fe</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.08</td><td>1</td><td>0.6</td><td>Rem.</td><td>3</td><td>0.5</td><td>0.1</td></tr></table>							C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe	Cu	0.08	1	0.6	Rem.	3	0.5	0.1							
C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe	Cu																						
0.08	1	0.6	Rem.	3	0.5	0.1																						
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>330</td><td>510</td><td>28</td><td colspan="2">RT</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2">160</td><td></td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	330	510	28	RT		HRc					160		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																						
As Welded	330	510	28	RT		HRc																						
				160																								
RÜCKTROCKNUNG	Not required																											
GAS ACC. EN ISO 14175																												



# CEWELD E NiTi3

E NITI3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419156

E NITI3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419163

E NITI3 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663417671