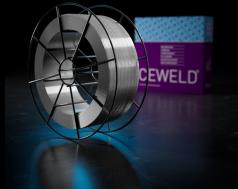


CEWELD 25-35Nb

TYPE	Fil de soudage 25-35Nb, acier inoxydable résistant à la chaleur avec composition similaire												
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'acières CrNi du même type à haute résistance thermique et d'acières coulés dans un environnement à faible teneur en soufre.												
PROPRIÉTÉS	Recommandé pour des températures de fonctionnement allant jusqu'à 1150° C dans les gaz de combustion carburés à faible teneur en soufre, par exemple dans les fours de reformage des usines pétrochimiques.												
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: G Z 25-35 Nb W.Nr. ~1.4853 F-nr 6 FM 5												
CONVIENT POUR	1.4852, 1.4853, 1.4857, 1.4837, 1.4849, 1.4848 G-X40NiCrNb35-25, G-X40CrNiSi25-12, G-X40CrNiSi25-20, G-X40 NiCrSi35-25, G-X40NiCr38-18, G-X40NiCrNb35-25, cast steels, HK40, HK45, Incoloy 800H UNS: J93503, J94204, N08705 Manaurite 36X												
AGRÉMENTS													
POSITIONS DE SOUDAGE													
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Nb</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.045</td><td>0.8</td><td>1.7</td><td>26</td><td>35</td><td>0.22</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	0.045	0.8	1.7	26	35	0.22
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb								
0.045	0.8	1.7	26	35	0.22								
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>690</td><td>8</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	460	690	8	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness									
As Welded	460	690	8	HRc									
ETUVAGE	non nécessaire												
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12												



CEWELD 25-35Nb

25-35NB 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418463

25-35NB 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415943