



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 Reformier- und Pyrolyseöfen.																						
EIGENSCHAFTEN	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. Es ist keine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung nötig. Auf geringe Wärmeeinbringung achten und die Zwischenlagentemperatur sollte auf max. 150 °C begrenzt werden.																						
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																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> <th>Al</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.04</td> <td>1.43</td> <td>0.97</td> <td>34.98</td> <td>45.65</td> <td>0.02</td> <td>0.78</td> <td>0.009</td> <td>0.79</td> <td>0.01</td> <td>15.2</td> </tr> </tbody> </table>	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
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	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>10</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	460	690	10	HRc												
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																			
As Welded	460	690	10	HRc																			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																						
GAS ACC. EN ISO 14175	11																						



CEWELD 35-45Nb Tig

35-45NB TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416216