



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	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											
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 _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A ₅ (%)		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