



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 |