



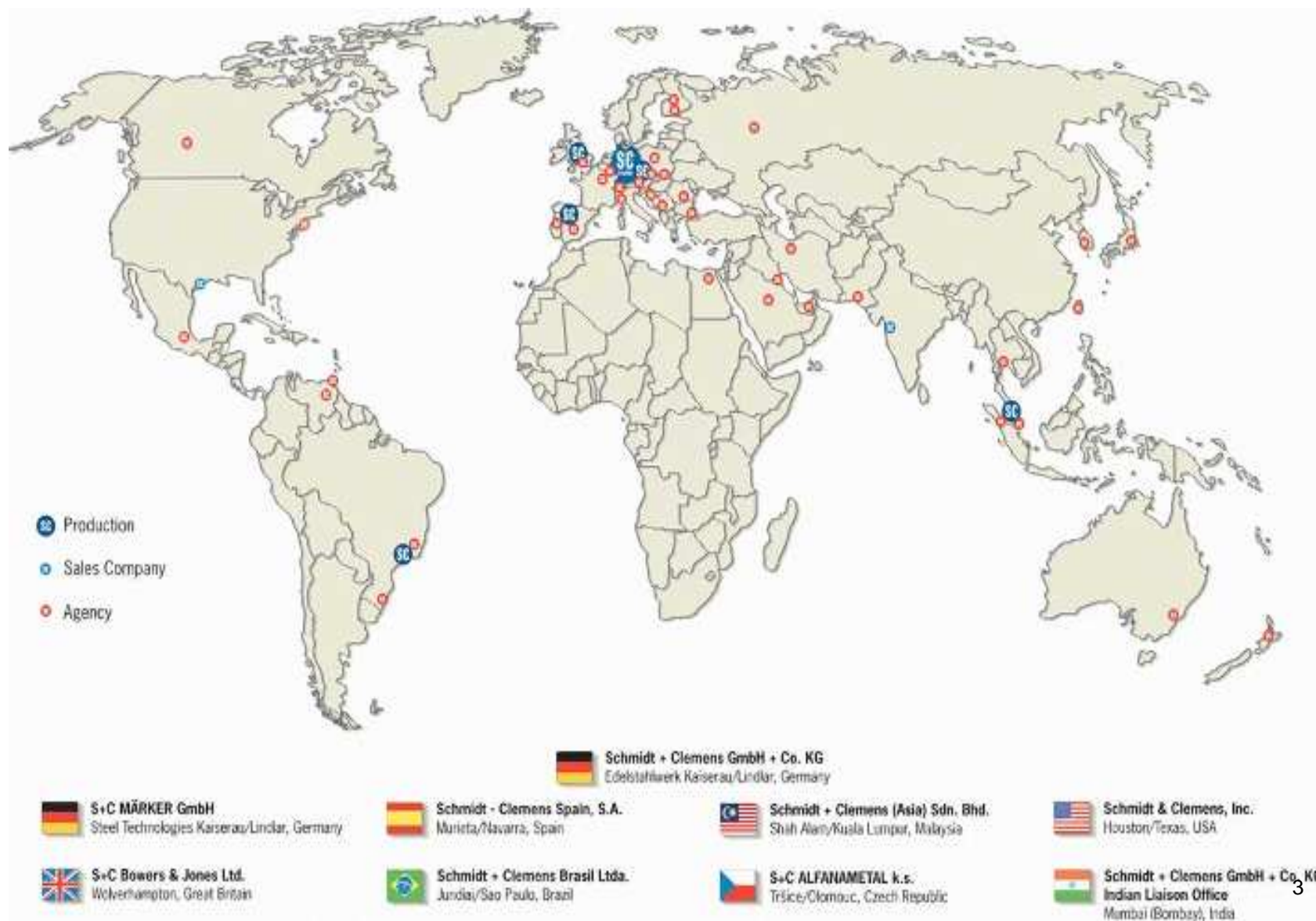
# Schmidt+Clemens Csoport

Partner az  
erősen ötvözött speciális anyagok  
és a belőlük készített berendezések  
területén

## A vállalat: Schmidt + Clemens Group 2011

Alapítás: :	1879.május 1.
Tulajdonosok:	100 %-ban családi tulajdon, 14 részvényes
Felügyelő Bizottság:	6 tag, elnök: Lutz Werner
Management	2 fő
Forgalom 2010:	233 Mio Euro 2010
Export:	85 %
Alkalmazottak:	appr. 950
Gyártó helyek:	6
Headquarter:	Lindlar/Németország
IBeruházások:	9 Mio Euro
Termékek:	Magasan ötvözött acélok és acél gyártmányok
vevők/piacok:	Különböző, alaptervékenység vegyipar

# S+C a világban



# Centrifugál öntésű termékek a vegyipar számára

## Gőz krakkolás

A kokszt képződés mértéke a csőanyag megválasztásával mérsékelhető (pl.: Centralloy® ET-45 Micro vagy Centralloy® HT-E. D). Ezzel a kemencék teljesítménye élettartama növelhető, a megbízható csőanyagok tervezhetővé teszik a karbantartásokat.

### Ajánlott termékek:

- centrifugál öntésű csövek,
- csőívek (formaöntvények),
- csőkígyók,
- csőköteg-falak,
- csőszemek (Weldolet)
- csőtartók,
- égőfejek,
- fittingek (formaöntvények),
- hajlított csövek,
- hőmérőcsonkok,
- megkerülő szakaszok,
- osztók-gyűjtők,
- szállító vezetékek,
- támasztékok,
- Tetra fittingek (formaöntvények),
- T-idomok,
- Venturi csövek,
- Y darabok (formaöntvény)

## Centrifugál öntésű termékek a vegyipar számára

### Vízgőzös reformálás

A reformáló oszlopokban a centrifugál öntésű, hőnek ellenálló anyagokból készített csőkötegek a legtartósabbak. A Centralloy® G 4852 Micro R anyagból készült csövek 2005-től vannak üzemben. Ezek a csövek a legvékonyabb falúak és a gyakorlat szerint a leghosszabb élettartamúak.

### Ajánlott termékek:

- csőfelfüggesztések,
- csőtartók,
- karimák,
- osztók-gyűjtők,
- reformer csövek,
- szigetelések,
- szűkítők,
- tartógyűrűk,
- zárósapkák

## Centrifugál öntésű termékek a vegyipar számára

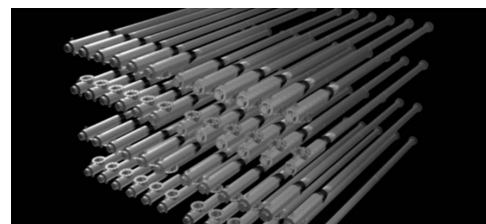
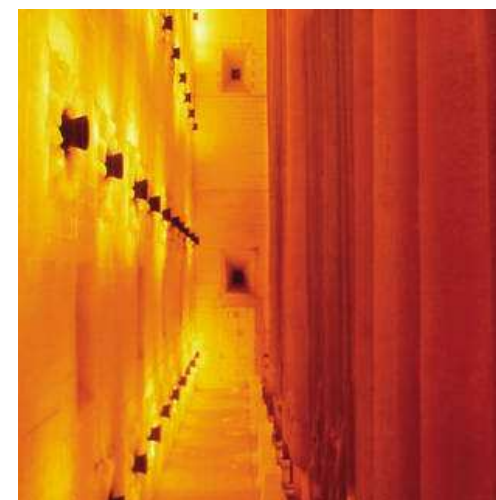
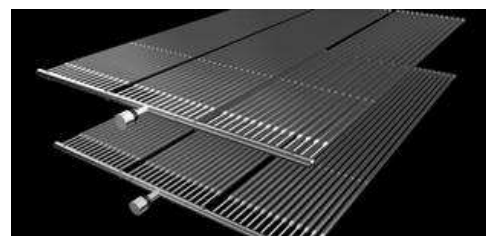
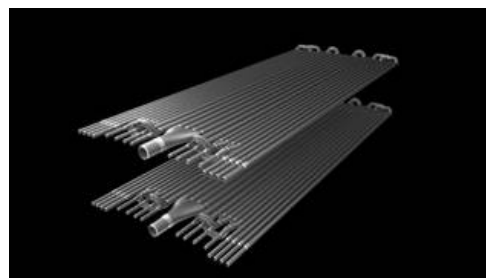
### Direkt redukciós berendezések

A Schmidt+Clemens piacvezető a direkt redukciós berendezésekhez használatos centrifugál öntésű csövek területén. 1986 óta több mint 18.000 elemet szállítottunk, 2001-től olyan mikroötvözetekkel dolgozunk, melyek alkalmazásával a csőnyúlás jelentősen csökkenthető, az élettartam számottevően növelhető. Az új „Centralloy® 60 HTD“ ötvözet 1200 °C-ig alkalmazható.

### Ajánlott termékek:

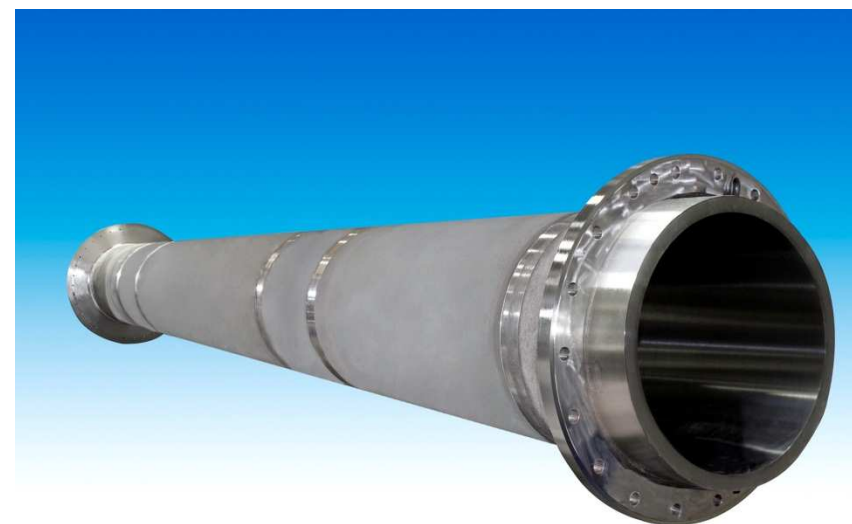
- formaöntött szerelvény
- karima,
- kerámia szálak,
- komplett csőegységek,
- osztó-gyűjtő,
- szűkítő,
- támasztógyűrű,
- T-darabok,
- tűzálló öntött beton

# Ajánlott termékek





# Öntvények





## Alapvető információk

Forgó dob

Külső átmérő 250 – 1250 mm

Belső átmérő 100 – 1180 mm

Max. hossz 10050 mm

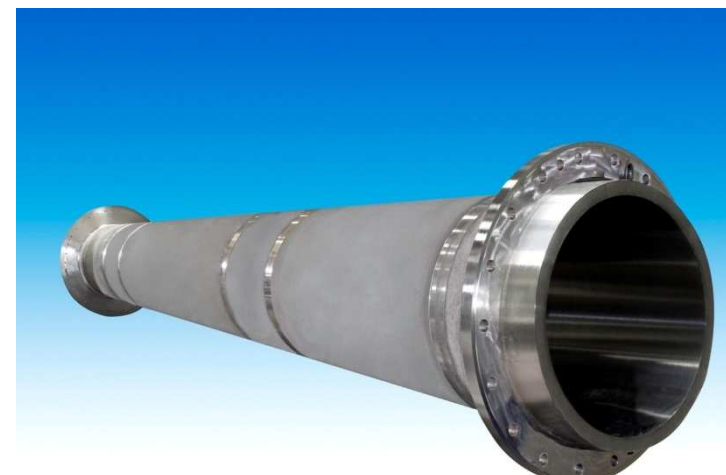
Hegesztve, készre munkálva

### Anyagok

G 4848, G 4852, G 4855, G 4879, G 4879  
+ Co., 60 HT

### Alkalmazási terület

- fémporok, pigment, festék, vegyianyag



## Alapvető információk

Kemence görgők

Külső átmérő 250 – 1250 mm

Belső átmérő 100 – 1180 mm

Max. hossz 5500 mm

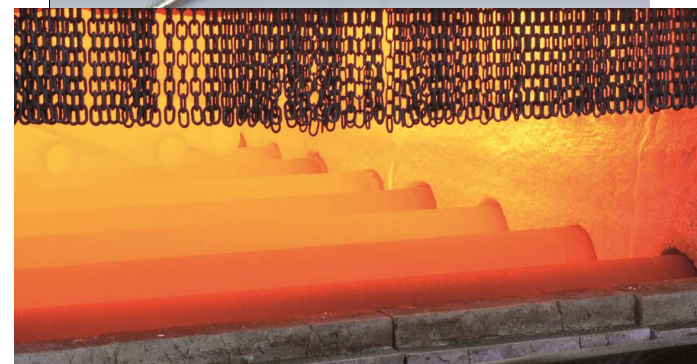
Hegesztve, készre gyártva

### Anyagok

G 4848, G 4852, G 4855, G 4879, G 4879  
+ Co., 60 HT

### Alkalmazhatóság

- Duplex anyagok gyártása



## Alapvető információk

Tolócső

Külső átmérő 128 – 194 mm

Belső átmérő 104 – 174 mm

Max.hossz 10050 mm

Redukciós elem

Homoköntvény

Hossz: 500mm,

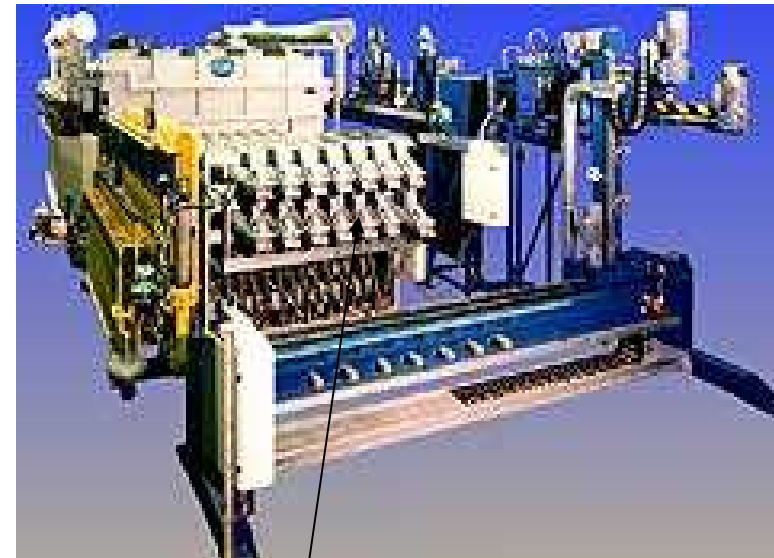
Súly: 6 – 8 kg

Anyag

G 4848, G 4852, G 4855, G 4879, G 4879  
+ Co.,60 HT

Alkalmazási terület

- Fémpor gyártás (Mangán volfram)



Tolócső



Redukciós  
elem

# Speciális termékekhez tartozó anyagminőségek

## Anyagok

- Martenzites acélok
- Lágy martenzites acélok
- Ausztenites acélok
- Duplex – ausztenites/ferrites acélok
- Super-Duplex acélok
- Különleges acélok
- Nikkelötvözetek
- <http://www.schmidt-clemens.de/kompetenz/s-c-staehle-und-legierungen.html>

## KORROSIONSBESTÄNDIGE STÄHLE UND LEGIERUNGEN

MÄRKER® Irrubigo®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis Richtwerte in % / Reference in %					≈ASTM	
			C	Cr	Ni	Mo	Sonst., other	ASI	UNS
			3952	1.3952	X2CrNiMoN18-14-3	0,02	18,00	14,00	2,75
3964	1.3964	X2CrNiMnMoNNb21-16-5-3	0,02	21,00	16,00	3,00	Mn, N, Nb	XM 19	S 20910
3974	1.3974	X2CrNiMnMoNNb23-17-6-3	0,02	23,00	16,50	3,20	Mn, N, Nb	XM 19	S 20910
4006	1.4006	X12Cr13	0,12	13,00	-	-	-	410	S 41000
4021	1.4021	X20Cr13	0,20	13,00	-	-	-	420	S 42000
4057	1.4057	X17CrNi16-2	0,17	16,00	2,00	-	-	431	S 43100
4112	1.4112	X90CrMoV18	0,90	18,00	-	1,10	V	440 B	S 44003
4122	1.4122	X39CrMo17-1	0,39	17,00	-	1,00	-	-	-
4136	(1.4136)	X70CrMo29-2	0,70	29,00	-	2,25	-	-	-
4306	1.4306	X2CrNi19-11	0,02	19,00	11,00	-	-	304 L	S 30403
4311	1.4311	X2CrNiN18-10	0,02	18,00	10,00	-	N	304 LN	S 31453
4313	1.4313	X3CrNiMo13-4	0,03	13,00	4,00	0,60	N	F 6 NM	S 41500
4320	1.4320	X2CrNiMo13-4	0,02	13,00	4,00	0,60	-	-	S 42400
4404	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	0,02	17,00	12,50	2,25	-	316 L	S 31603
4418	1.4418	X4CrNiMo16-5-1	0,04	16,00	5,50	1,00	N	-	-
4429	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	0,02	17,00	13,00	2,75	N	316 LN	S 31653
4439	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5	0,02	17,00	13,50	4,50	N	F 48	S 31726
4462	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	0,02	22,00	5,00	3,00	N	F 51	S 31803
4462 S	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	0,02	22,00	5,50	3,30	N	F 51/F60	S 32205
4501	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	0,02	25,00	7,00	3,50	Cu, W, N	F 55	S 32760
4529	1.4529	X1NiCrMoCuN25-20-7	0,01	20,00	25,00	6,50	Cu, N	925	N 08925
4539	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	0,01	20,00	25,00	4,50	Cu, N	904	N 08904
4541	1.4541	X6CrNiTi18-10	0,06	18,00	10,50	-	Ti	321	S 32100
4542	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	0,05	16,00	4,00	-	Cu, Nb	630	S 17400
4545	1.4545	X3CrNiCuNb15-5-4	0,03	15,00	4,50	-	Cu, Nb	XM 12	S 15500
4547	1.4547	X1CrNiMoCuN20-18-7	0,01	20,00	18,00	6,50	Cu, Nb	F 44	S 31254
4550	1.4550	X6CrNiNb18-10	0,06	18,00	10,50	-	Nb	347	S 34700
4565	1.4565	X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4	0,02	25,00	17,50	4,00	N, Nb, Mn	F 49	S 34565
4571	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	0,06	17,00	12,00	2,25	Ti	316 Ti	S 31635
4858	2.4858	NiCr21Mo	0,02	21,50	42,00	3,00	Cu, Ti, V, Fe	825	N 08825



## HITZEBESTÄNDIGE EDELSTÄHLE, LEGIERUNG UND HOCHWARMFESTE EDELSTÄHLE

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis				Anwendungsbereiche an Luft bis / Area of Application in Air to	≈ASTM	
			Richtwerte in % / Reference in %					AISI	UNS
			C	Cr	Ni	Sonst., other			
4828	1.4828	X15CrNiSi25-12	0,15	20,00	12,00	Si	1050 °C	309	S 30900
4841	1.4841	X15CrNiSi25-20	0,15	25,00	20,00	Si	1150 °C	310	S 31000
4876	1.4876	X10NiCrAlTi32-21	0,06	21,00	32,00	Al, Ti	1100 °C	800	N 08800
4876 H	1.4876	X10NiCrAlTi32-21	0,08	21,00	32,00	Al, Ti	1100 °C	800 H	N 08810
4876 HT	1.4876	X10NiCrAlTi32-21	0,08	21,00	32,00	Al, Ti	1100 °C	800 HAT	N 08811
4816	2.4816	NiCr15Fe	0,05	16,00	>=72	Fe	1150 °C	600	N 06600
4903	1.4903	X10CrMoVNb9-1	0,10	9,00	-	Mo, V, Nb, N	-	F 91	-
4913	1.4913	X19CrMoNbVN11-1	0,19	11,00	-	Mo, Nb, V, N	-	-	-
4922	1.4922	X20CrMoV12-1	0,20	12,00	-	Mo, V	-	-	-
4980	1.4980	X5NiCrTiMoVB25-15-2	0,08	15,00	25,00	Ti, Mo, V, B	-	660	S 66286
4988	1.4988	X8CrNiMoVNb16-13	0,08	16,00	13,00	Mo, V, Nb, N	-	-	-

## WARMARBEITSSTÄHLE UND SONDERLEGIERUNGEN

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis							
			Richtwerte in % / Reference in %							
			C	Co	Cr	Mo	Ni	V	W	Sonst., other
WAGT	1.2311	40 CrMnMo 7	0,40	-	2,00	0,20	-	-	-	Mn 1,50
PHM	1.2323	48 CrMoV 6-7	0,48	-	1,50	0,75	-	0,30	-	-
DCM	1.2343	X 37 CrMoV 5-1	0,37	-	5,00	1,30	-	0,40	-	-
DCV	1.2344	X 40 CrMoV 5-1	0,40	-	5,00	1,40	-	1,00	-	-
DCK	1.2345	X 50 CrMoV 5-1	0,50	-	5,00	1,35	-	0,90	-	-
WM 28	1.2365	32 CrMoV 12-28	0,32	-	3,00	2,80	-	0,50	-	-
WM 30	1.2367	X 38 CrMoV 5-3	0,38	-	5,00	3,00	-	0,50	-	-
MEWE	1.2567	30 WCrV 17-2	0,30	-	2,40	-	-	0,60	4,30	-
W 11	1.2581	X 30 WCrV 9-3	0,30	-	2,70	-	-	0,35	8,50	-
PWC	1.2678	X 45 CoCrWV 5-5-5	0,45	4,50	4,50	0,50	-	1,90	4,50	-
SRSE	1.2714	55 NiCrMo V 7	0,55	-	1,10	0,50	1,65	0,10	-	-
REM	1.2731	X 50 NiCrWV 13-13	0,50	-	13,00	-	13,00	0,80	1,55	-
WAGTN	1.2738	40 CrMnNiMo 8-6-4	0,40	-	2,00	0,20	1,10	-	-	Mn 1,50
REM Spez.	1.2758	X 50 WNiCrVCo 12-12	0,50	1,65	4,00	0,70	11,50	1,10	12,25	-
D 690	1.2779	X 6 NiCrTi 26-15	0,06	-	15,00	1,25	25,50	0,25	-	Ti 2,30
WMC	1.2885	X 32 CrMoCoV 3-3-3	0,32	2,80	3,00	2,80	-	0,60	-	-
PWC 2	1.2888	X 20 CoCrWMo 10-9	0,20	9,75	9,25	2,00	-	-	5,25	-
PMC	1.2889	X 45 CoCrMoV 5-5-3	0,45	4,50	4,50	3,00	-	2,00	-	-
W 512	-	-	0,06	-	15,00	1,25	25,50	0,25	-	Ti 2,80
DCM HP	-	-	0,36	-	5,10	1,85	-	0,55	-	-
SL 6	2.4668	NiCr 19 NbMo	0,05	-	19,00	3,00	52,50	-	-	Nb 5,00 Al Ti B
SL 15	2.4973	NiCr 19 CoMo	0,08	11,00	19,00	10,00	Rest	-	-	Al Ti B
P 63	2.4979	CoCr 28 MoNi	0,3	Rest	28,00	5,50	2,50	-	-	-
P 42H	-	-	2,20	Rest	36,00	-	-	-	16,00	-
P 42W	-	-	1,00	Rest	33,00	-	-	-	14,40	-

## SCHNELLARBEITSSTÄHLE

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis Richtwerte in % / Reference in %					
			C	Co	Mr	Mo	V	W
Mo 5	1.3343	HS 6-5-2C	0,9	-	4,20	4,95	1,85	6,35
Mo 5 H	-	-	1	-	4,20	4,95	1,85	6,35

## KALTARBEITSSTÄHLE UND KUNSTSTOFFFORMENSTÄHLE

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis							
			Richtwerte in % / Reference in %							
			C	Cr	Mo	Ni	V	W	Sonst., other	
CDD	1.2056	90 Cr 3	0,90	0,80	-	-	-	-	-	-
ZES	1.2080	X 210 Cr 12	2,10	12,00	-	-	-	-	-	-
RH	1.2083	X 40 Cr 14	0,40	13,00	-	-	-	-	-	-
WAGT	1.2311	40 CrMnMo 7	0,40	2,00	0,20	-	-	-	-	Mn 1,50
WAGTS	1.2312	40 CrMnMoS 8-6	0,40	1,90	0,20	-	-	-	-	Mn 1,50 / S 0,07
R17	1.2316	X 38 CrMo 16	0,38	16,50	1,20	0,50	-	-	-	-
PTE	1.2362	X 63 CrMoV 5-1	0,63	5,30	1,10	-	0,30	-	-	-
PT	1.2363	X 100 CrMoV 5	1,00	5,20	1,10	-	0,20	-	-	-
ZESEK	1.2379	X 153 CrMoV 12	1,53	12,00	0,70	-	0,95	-	-	-
476 M	1.2436	X 210 CrW 12	2,10	12,00	-	-	-	0,70	-	-
430 M	1.2510	100 MnCrW 4	0,98	0,60	-	-	0,10	0,60	-	Mn 1,10
220 M	1.2550	60 WCrV 8	0,60	1,10	-	-	0,20	-	-	-
476 ME	1.2601	X 165 CrMoV 12	1,65	12,00	0,60	-	0,20	0,50	-	-
MAT	1.2709	X 3 NiCoMoTi 18-9-5	0,03	-	5,00	18,00	-	-	-	Co 9,00 / Ti 1,00
PSH	1.2721	50 NiCr 13	0,50	1,10	-	3,30	-	-	-	-
WAGTN	1.2738	40 CrMnNiMo 8-6-4	0,40	2,00	0,20	1,10	-	-	-	Mn 1,50
PSHB	1.2767	45 NiCrMo 16	0,45	1,25	0,25	-	-	-	-	-
465 M	1.2842	90 MnCrV 8	0,90	0,25	-	-	0,13	-	-	-
S 421	-	-	1,20	11,50	1,20	-	1,80	2,40	-	-
W 661	-	-	0,46	7,50	1,50	-	1,30	-	-	-

## KORROSIONSBESTÄNDIGER EDELSTAHLSCHEUDERGUSS

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis					≈ASTM
			Richtwerte in % / Reference in %					
			C	Cr	Ni	Mo	Sonst., other	
G 2304	(1.4362)	GX2CrNiN23-4	0,03	23,00	4,00	0,50	N	-
G 3967	1.3967	GX2CrNiMnMoNNB21-16-5-3	0,02	20,50	15,50	3,20	Mn, N	-
G 4008	1.4008	GX7CrNiMo12-1	0,07	12,00	1,50	0,50	-	CA 15
G 4011	1.4011	GX12Cr12	0,12	12,00	-	-	-	-
G 4027	1.4027	GX20Cr14	0,20	14,00	-	-	-	-
G 4036	1.4036	GX46Cr13	0,46	13,00	-	-	-	(CA 40)
G 4059	1.4059	GX22CrNi17	0,22	17,00	1,50	-	-	(CB 30)
G 4107	1.4107	GX8CrNi12	0,08	12,00	1,15	-	-	-
G 4308	1.4308	GX5CrNi18-10	0,05	18,00	10,00	-	-	CF 8
G 4309	1.4309	GX2CrNi19-11	0,02	19,00	11,00	-	-	CF 3
G 4317	1.4317	GX4CrNi13-4	0,04	13,00	4,00	-	-	CA 6NM
G 4347	1.4347	GX6CrNi26-7	0,06	26,00	7,00	-	-	-
G 4405	1.4405	GX4CrNiMo16-5-1	0,04	16,00	5,00	1,00	-	-
G 4408	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2	0,05	19,00	11,00	2,00	-	CF 8M
G 4409	1.4409	GX2CrNiMo19-11-2	0,02	19,00	11,00	2,00	-	CF 3M
G 4460	(14460)	GX3CrNiMoN27-5-2	0,03	27,00	5,00	2,00	N	-
G 4463	1.4463	GX6CrNiMo24-8-2	0,06	24,00	8,00	2,00	-	-
G 4468	1.4468	GX2CrNiMoN25-6-3	0,03	25,00	6,00	3,00	N	-
G 4469	1.4469	GX2CrNiMoN26-7-4	0,03	26,00	7,00	4,00	N	A995 5A

## HITZEBESTÄNDIGER EDELSTAHLSCHEUDERGUSS

MÄRKER®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis						≈ASTM
			Richtwerte in % / Reference in %						
			C	Cr	Ni	Si	Mn	Sonst., other	
G 4823	1.4823	GX40CrNiSi27-4	0,40	27,00	4,00	2,5	1,5	-	HD
G 4825	1.4825	GX25CrNiSi18-9	0,25	18,00	9,00	2,5	1,5	-	HF
G 4826	1.4826	GX40CrNiSi22-9	0,40	22,00	9,00	2,5	1,5	-	HF
G 4827	1.4827	GX8CrNiNb19-10	0,08	19,00	10,00	1,5	1,4	Nb	-
G 4828	1.4828	GX15CrNiSi20-12	0,15	20,00	12,00	2	1,3	-	-
G 4837	1.4837	GX40CrNiSi25-12	0,40	25,00	12,00	2,5	1,5	-	HH
G 4848	1.4848	GX40CrNiSi25-20	0,40	25,00	20,00	2,5	1,5	-	HK
G 4849	1.4849	GX40NiCrSiNb38-18	0,40	18,00	38,00	2	1,5	Nb 1,3	-
G 4852	1.4852	GX40NiCrSiNb35-25	0,40	25,00	35,00	2	1,5	Nb 1,5	HP + Nb
G 4852 Micro	(1.4852)	GX40CrNiSiNb35-26	0,40	35,00	26,00	1,5	1,	Nb	-
G 4855	1.4855	GX30CrNiSiNb24-24	0,30	24,00	24,00	2	1,5	Nb 1,5	(In 519)
G 4857	1.4857	GX40NiCrSi35-25	0,40	25,00	35,00	2,5	1,5	-	HP
G 4859	1.4859	GX10NiCrSiNb32-20	0,10	20,00	32,00	1,5	1,5	Nb 1,0	CT 15 C
G 4868	1.4868	GX50CrNi30-30	0,50	30,00	30,00	2,5	1,5	-	-
G 4879	2.4879	G-NiCr28W	0,50	28,00	48,00	2	1,5	W 5,0	-
G 4879 Co	-	G-NiCr28WCo	0,50	28,00	48,00	1,5	1,5	Co 3,0	-
G 4879 W16	-	G-NiCr28W16	0,25	28,00	48,00	0,5	0,5	W 16,0	-
ET 35 Co	-	G-NiCrCoW	0,50	28,50	35,00	1,5	1,5	W 6,0 / Co 15,0	-
ET 45 Micro	-	GX45NiCrSiNb4535	0,45	35,00	45,00	1,6	1	Nb + Add	-
G 4630	2.4630	G-NiCr20Ti	0,10	20,0	Rest	0,8	1	Co, Ti	-
G 4650	2.4650	G-NiCo20Cr20MoTi	0,10	20,0	Rest	0,3	0,5	Co 20,0 Ti	-
G 4816	2.4816	G-NiCr15Fe	0,10	15,0	Rest	0,5	1	Nb, Fe	-
G 4779	2.4779	G-CoCr28Nb	0,30	28,0	-	2	1,5	Co 48,0 / Nb 1,5	(Umco 51)
H 101	-	GX12NiCrNb35-25	0,13	25,0	37,0	1,3	1,5	Nb	-
Centralloy®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis						≈ASTM
			Richtwerte in % / Reference in %						
			C	Cr	Ni	Si	Mn	Sonst., other	
60 HT	-	-	0,45	27,00	Rest	-	-	Nb, W, Al	-



## HITZEBESTÄNDIGER EDELSTAHLGUSS FÜR DIE PETROCHEMIE

Centralloy®	Werkstoff-Nr. Material No.	Kurzname Designation	Analyse / Analysis									
			Richtwerte in % / Reference in %									
			C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	W	Sonst., other	≈ASTM	
G 4826	1.4826	GX40CrNiSi22-9	0,40	1,50	1,20	22,00	9,00	-	-	-	-	HF
G 4837	1.4837	GX40CrNiSi25-12	0,40	1,50	1,00	25,00	12,00	-	-	-	-	HH
G 4848	1.4848	GX40CrNiSi25-20	0,40	1,50	1,50	25,00	20,00	-	-	-	-	HK 40
G 4848 Micro	-	GX40CrNiSi25-20	0,40	1,00	-	25,00	20,00	+ Add	-	+ Add	-	-
G 4852	1.4852	GX40NiCrSiNb35-25	0,40	1,50	1,50	25,00	35,00	1,50	-	-	-	HP + Nb
G 4852 W	-	GX40NiCrSiNbW35-25	0,40	1,50	1,50	25,00	35,00	1,50	1,50	-	-	HP + NbW
G 4852 Micro	1.4856	GX45NiCrSiNbTi35-25	0,45	1,50	1,00	25,00	35,00	1,50	-	+ Add	-	HP + Nb (MA)
G 4852 Micro R	-	GX45NiCrSiNbTi35-25	0,45	0,80	1,50	25,00	35,00	1,00	-	+ Add	-	HP + Nb (MA)
G 4855	1.4855	GX35CrNiSiNb24-24	0,35	1,50	1,50	24,00	24,00	1,50	-	-	-	IN 519
G 4857	1.4857	GX40NiCrSi35-25	0,45	1,50	0,70	25,00	35,00	-	+ Add	-	-	Hp
G 4857 W	-	GX45NiCrWSi35-25-4	0,45	1,60	1,20	25,00	35,00	-	4,00	-	-	HP + W
G 4857 M	-	GX45NiCrSiMo37-25	0,45	1,60	1,50	25,00	37,00	-	-	Mo 1,50	-	HP + Mo
G 4859	1.4859	GX10NiCrSiNb32-20	0,10	1,50	1,50	20,00	32,00	1,00	-	-	-	CT 15C
G 4868	1.4868	GX50CrNiSi30-30	0,50	2,00	1,50	30,00	30,00	-	-	-	-	-
G 4868 Micro	-	GX55CrNiSiNbTi30-30	0,55	2,00	0,50	30,00	30,00	1,00	-	+ Add	-	-
G 4879	2.4879	G-NiCr28W	0,45	1,50	1,50	28,00	48,00	-	5,00	-	-	-
G 4879 Micro	-	G-NiCrTi28W	0,50	1,00	0,75	28,00	48,00	-	5,00	+ Add	-	-
ET 45 Micro	-	GX45NiCrSiNb4535	0,45	1,60	1,00	35,00	45,00	1,00	-	+ Add	-	-
ET 45 LC	-	GX10NiCrNb45-35	0,10	0,80	1,50	35,00	45,00	0,80	-	+ Add	-	-
HTE	-	-	0,45	0,50	-	30,00	45,00	0,50	-	+ Add,Al,Fe	-	-
H 101	-	GX13NiCrNb37-25	0,13	1,30	1,50	25,00	37,00	0,60	-	-	-	-
H 101 Micro	-	GX13NiCrSiNbTi37-25	0,13	0,50	0,50	25,00	37,00	0,50	-	+ Add	-	-
Et 35 Co	-	G-NiCrCoW	0,50	1,20	1,20	29,00	35,00	-	5,00	Co-15,00	-	-
ET50N	2.4813	G-NiCr50Nb	0,10	0,50	0,50	50,00	Bal.	1,50	-	-	-	(A560) IN 657
60 HTD	-	-	0,45	-	-	27,00	Bal.	0,70	-	+ Add,Fe,Al	-	-

# Anyagminőségek

Trade Mark Centralloy® G	ASTM Type	Analyses Reference Values	Max. Appl. Temp. recommended for the Petrochemical Industry	Max. Appl. Temp. in Air	Furnace Types
G 4826	HF	<i>i</i>	-	950 °C**	
G 4837	HH	<i>i</i>	-	1050 °C**	
G 4848	HK 40	<i>i</i>	1000 °C	1100 °C**	
G 4848 Micro	-	<i>i</i>	1050 °C	-	
G 4852	HP + Nb	<i>i</i>	1100 °C	1100 °C**	
G 4852 W	HP + NbW	<i>i</i>	1100 °C	-	
G 4852 Micro	HP + NbW (MA)	<i>i</i>	1130 °C	-	
G 4852 Micro R	HP + NbW (MA)	<i>i</i>	1150 °C	-	
G 4855	IN 519*	<i>i</i>	1000 °C	1050 °C**	
G 4857	HP	<i>i</i>	1130 °C	1150 °C**	
G 4857 W	HP + W	<i>i</i>	1130 °C	-	
G 4857 M	HP + Mo	<i>i</i>	1100 °C	-	
G 4859	CT 15C	<i>i</i>	1000 °C	1050 °C**	
G 4868	-	<i>i</i>	1100 °C	1100 °C**	
G 4868 Micro	-	<i>i</i>	1130 °C	-	
G 4879	-	<i>i</i>	1150 °C	1150 °C**	
G 4879 Micro	-	<i>i</i>	1150 °C	-	
ET 45 Micro	-	<i>i</i>	1150 °C	1160 °C**	
ET 45 LC	-	<i>i</i>	1100 °C	-	
HT E	-	<i>i</i>	1175 °C	-	
H 101	-	<i>i</i>	1000 °C	-	
H 101 Micro	-	<i>i</i>	1050 °C	-	
ET 35 Co	-	<i>i</i>	1175 °C	1200 °C**	
ET 50 N	(A560) IN 657*	<i>i</i>	950 °C***	1050 °C**	
60 HT D	-	<i>i</i>	1175 °C	-	

Steam Cracker  
 Steam Reformer  
 Outlet-Systems  
 Furnace Support Components  
 DRI

## További alkalmazási területek

- Szivattyúgyártás
- Energetikai gépek
- Olajkitermelés
- Vegyipari berendezések
- Gépgyártás

# Gyártási méretek

- tengelyek, megmunkált rudak
  - $\varnothing$  45 – 900 mm, L 500 – 10.000 mm
- kockák, téglatestek
  - sz: 200 – 1.200 mm, h: 200 – 1.200 mm, m: 200 – 1.200 mm
- tömör, vagy üreges tárcsák, járókerék agyak:
  - $\varnothing$  120 – 4.000 mm, X 50 – 800 mm
- perselyek, gyűrűk, karimák:
  - $\varnothing$ k: 300–1.600 mm,  $\varnothing$ b: 100–700 mm, X 800–3.000 mm

# Referenciák



**Elérhetőség:**

**Keller Péter**

**30-747 28 49**

[kellerpeter@gardonyigeza.hu](mailto:kellerpeter@gardonyigeza.hu)

[www.bt.gardonyigeza.hu](http://www.bt.gardonyigeza.hu)