

**Legierungstyp**  
**Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)**

**OK Autrod NiCrMo-4 / OK Flux 10.90**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod NiCrMo-4: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)  
mit OK Flux 10.90: EN ISO 14174 - S A AF 2 55 53 MnNi DC  
OK Autrod NiCrMo-4 : SFA/AWS A 5.14 - ERNiCrMo-4  
OK Autrod NiCrMo-4 : Werkstoffnummer: 2.4886

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für hohe Korrosionsanforderungen in der chemischen Industrie und in der Umwelttechnik.  
Für Verbindungsschweißungen artähnlicher Legierungen wie Alloy C-276, kaltzäher und hitzebeständiger Stähle, Mischverbindungen von Nickellegierungen mit unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stählen, Schweißen der Plattierungsseiten bei plattierten Blechen bzw. Plattierungen usw.  
Ausgezeichnetes Nahtaussehen und Schlackenablösung.  
Laterale Breitung min. 0,38 mm, typischer Wert: 0,7 mm.

(Neues Produkt: OK Autrod NiCrMo-4, frühere Bezeichnung: OK Autrod 19.83)

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.90 : X8Ni9, 2.4819, Plattierungen u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	Ni	Cr	Mo	Fe	W	C	Mn
OK Autrod NiCrMo-4	OK Flux 10.90	Basis	15,0	15,5	6,0	3,4	0,01	2,2

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -196°C J
OK Autrod NiCrMo-4	OK Flux 10.90	U	480	700	35	≥ 55

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod NiCrMo-4 / OK Flux 10.90 DNV-GL