

Legierungstyp
Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)

OK Tigrod NiCrMo-4



WIG-Schweißstab

EN ISO 18274
SFA/AWS A5.14
Werkstoffnummer

S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
ERNiCrMo-4
2.4886

Kurzcharakteristik

Nickelbasis-WIG-Schweißstab zum Schweißen von Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (Alloy C-276). Der Schweißzusatz kann für Verbindungs-, Mischverbindungsschweißungen mit un- und niedriglegierten Stählen, kaltzäher und hitzebeständiger Stähle sowie Plattierungen eingesetzt werden. Gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Bei der Verarbeitung auf wenig Wärmeeinbringung achten und die Zwischenlagentemperatur gering halten. Auf Anfrage lieferbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Alloy C-276, UNS N10276, Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Mischverbindungen und Plattierungen

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,4

Stromeignung

= +

Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cr	Mo	W	C	Si	Mn	Fe
Basis	15,5	16	4	≤0,02	≤0,08	≤1	4-7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	400	700	25	47

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
