

**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 <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	400	700	25	47

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---