

MIG Alloy C276



AWS A-5 9
Werkstoff n°

ER NiCrMo-4
2.4886

EN ISO 18274

SNi6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)

Fil plein destiné au soudage de l'alliage C-276 et autres alliages à haute teneur en Nickel, Chrome et Molybdène résistant à la corrosion dans de nombreux milieux acides et salins. Soudage hétérogène des alliages nickel avec aciers inoxydables et bas alliés. Dépôt résistant aux attaques d'acide sulfurique à haute concentration en chlorures.

Applications principales

Industries chimiques - Pétrochimie - Offshore - Unités de dépollution - Désulfuration du gaz
Alloy C276 - Nicrofer 5716hMoW - UNS N10276 - A494 CW/12MW - 2.4819 - 2.4883

Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W
0.01	0.5	0.05	16.0	Solde	16.0	6.0	3.5

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	750	450	35	100	20	

Gaz de protection

Argon ou Ar/He (28%)

Nature du courant

pulsé

Pas de préchauffage, températures entre passes < 100°C, énergie < 1,5 kJ/mm

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	519X		
0.8	D300	15.0	5190		
1.0	D300	15.0	5191		
1.2	D300	15.0	5192		
1.6	D300	15.0	5193		

Autres conditionnements, nous consulter.