

Alloy C-276

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný zvärací drôt s niklovým základom, vyvinutý pre zváranie NiCrMo zliatin.

APLIKÁCIE Alloy C276 sa používa na zváranie materiálov rovnakého zloženia. Základ tvorí nikel-chróm-molybdén a minimálny obsah uhlíka. Môže sa použiť aj na spájanie odlišných materiálov napríklad zliatin na báze niklu a nehrdzavejúcich ocelí a občas sa používa aj na naváranie nízkolegovaných ocelí.

VLASTNOSTI Vzhľadom k vysokému obsahu molybdénu, ponúka vynikajúcu odolnosť voči tepelnému šoku, koróznemu praskaniu a štrbinovej korózii. Má veľmi dobré mechanické vlastnosti a dobrú zvárateľnosť.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.14: ER NiCrMo-4
EN ISO	18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
DIN: W.Nr.	2.4886
DIN	1736: EL-NiMo16Cr16W

VHODNÉ PRE N10276, W.Nr: 2.4819, NiMo16Cr15W, alloy C4

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Ni	Cr	Mo	W	V	Fe	Si
<0.01	Zvyšok	16	16	3,5	0,2	6	<0.1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>470	>740	>32	>100			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	16-26	80-180	S-300 / sud	15 / 150	1080 / 600
1.0	16-29	100-250	S-300 / drum	15 / 150	1080 / 600
1.2	18-29	125-290	S-300 / sud	15 / 150	1080 / 600
1.6	21-32	160-330	S-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, (argon+He (70/30))