



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Alloy C276 und andere korrosionsbeständige Legierungen.
- Geeignet für den Einsatz in schwefel- und chlorhaltigen Atmosphären bei bis zu 400°C
- Mischverbindungen und Auftragschweißungen von Knet- und Gusslegierungen legierter Stähle für Komponenten in der chemischen und petrochemischen Industrie.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4)	ERNiCrMo-4	2.4886

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Cr	Mo	Ni	Fe	W	Mn
Gew.%	<0,01	16	16	Rest	5,0	4,0	0,5

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	450 MPa	750 MPa	35%	100 J	

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)

Auf geringen Wärmeeintrag achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.
Reduzierende Schweißgase für Schweißungen korrosionsbeständiger Legierungen empfohlen.

Grundwerkstoffe

2.4819 - NiMo16Cr15Fe6W4 - Alloy C276 – UNS N10276

2.4610 – NiMo16Cr16Ti – Alloy C4 – UNS N06455

1.4583 – X10CrNiMoNb18-12

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25