NICROWELD 276

Electrodes MMA [SMAW]

Nickel alloys

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14172-A : E Ni 6276 DIN 1736 : EL NiMo 15Cr15W AWS A-5.11 : E NiCrMo-4		Power generation industry Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Высоколегированный электрод на основе никеля, используется для сварки сплавов NiMoCr, таких как C 276. Наплавленный металл устойчив к окислению и коррозии. Оболочка очень твердая, может упрочняться путем ударного напряжения и высокой температуры примерно до 400 HB без деформации шва. Электрод используется для наплавки инструментов, работающих при высокой температуре, например, кузнечных матриц, лезвий ножниц, пробойников, отборников, молотов и т.д. Чтобы получить оболочку без трещин, основной металл необходимо предварительно нагреть до 300–400°C, в зависимости от сплава. Рабочая температура: от комнатной температуры до 400°C..

Base material

2.4819	NiMo16Cr15W	Alloy C-276
2.4610	NiMo16Cr16Ti	Alloy C-4
2.4856	NiCr22Mo9Nb	Alloy 625
2.4858	NiCr21Mo	Alloy 825
1.4529	X1NiCrMoCuN25206	Alloy 254SMo

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W
<0,02	0,20	0,60	16,0	reszta	16,0	5,0	4,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>450
Tensile strength Rm [N/mm2]	>720
Elongation A5 [%]	>30
Hardness	посллe наплавки: ок. 230 HB / после закалки: ок. 400 HB /
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 1h

Welding parameters and packing

ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	350 /	50-70	1,0	6,0
3,2	350 /	70-100	1,0	6,0
4,0	350 /	90-140	1,0	6,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.
ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec
+48 (32) 297 75 50 - 51
+48 (32) 297 75 88
export@metalweld.pl