

ENISO 18274:2006: S Ni 6276
(NiCr15Mo16Fe6W4)
AWS 5.14-05: ER NiCrMo-4
W.Nr.: 2.4886

BÖHLER NIBAS C 276-IG

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
никелевых сплавов

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки никелевых сплавов типа N10276, 2.4819, NiMo16Cr15W, так же рекомендуется для наплавки и сварки этих сталей с низколегированными и нержавеющейими сталями. Материал используется для изготовления оборудования работающего с высококоррозионными средами; наплавки деталей прессов, плунжеров и т.п. работающих при высоких температурах. Кроме стойкости к воздействию неорганических кислот, наплавленный металл стоек к таким сильным окислителям как дихлорид железа и хлорид меди, это один из немногих материалов стойких к атмосфере влажного хлора.

Сварку вести с минимальным тепловложением и низкой межпроходной температурой для избегания осаждения интерметаллидов.

Химический состав прутка

	C	Si	Cr	Mo	Ni	W	Fe	V
wt-%	≤ 0.012	≤ 0.1	21.5	16.0	основа	3.8	5.5	0.2

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥ 540
Предел прочности R_m Н/мм ² :	≥ 750
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥ 38
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C:	≥ 90

(*) u без термообработки, защитный газ - аргон

Технология сварки



защитный газ: Аргон
смесь Ar + He

Ø мм
2.0
2.4



маркировка прутка:
верх: † 2.4886
низ: ER NiCrMo-4

Свариваемый металл

NiMo16Cr15W (2.4819),
Alloy C-276, UNS N10276, B575, B626

Сварка однородных соединений и указанных сталей с низколегированными и нержавеющейими сталями.

Одобрения

TÜV-D (10521.), CE

Материалы подобного назначения

Покрытые электроды: FOX NIBAS C 276
Проволока сплошного сечения: NIBAS C 276-IG
Проволока для сварки под флюсом / флюс: NIBAS C 276-UP/ BB 444