ISOARC N194

Nickelbasiselektrode für Elektrode NiCrMo-Legierungen (C-276)

Klassifizierung

AWS A5.11	:	E NiCrMo-4	EN 14172 :	E-Ni6276
UNS	:	W80276		NiCr15Mo15Fe6W4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht zum Schweißen artähnlicher Nickelbasislegierungen (Alloy C-276) und rostfreier Sonderedelstähle. In allen Positionen, außer Fallnaht, gut verschweißbar, stabiler Lichtbogen, gute Entfernbarkeit der Schlacke, regelmäßige Nahtzeichnung. Hervorragende Beständigkeit gegen schweflige Säuren bei hohen Chloridkonzentrationen sowie gegen stark oxidierende Lösungen, die z.B. Eisen- und Kupferchloride enthalten.
Besondere Anwendungen sind : Schweißen von Komponenten der chemischen Industrie, wie Behälter und Rohrleitungssysteme sowie Installationen für die Umwelttechnik, z.B. Komponenten von Rauchgasentschweflungsanlagen.

Grundwerkstoffe

UNS	Legierung	DIN	Werkstoff Nr.
N10276	C-276	NiMo16Cr15W	2.4819
N06455	C-4	NiMo16Cr16Ti	2.4610
N06625	625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
N08825	825	NiCr21Mo	2.4858
N08926	254SMo	X1NiCrMoCuN25 20 6	1.4529

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>720	>450	>30	+20°C >70

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe	Ni
<0.02	0.2	0.6	16.5	16.0	4.0	5.0	Rem

Liefereinheiten

Abmessung	2,5x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	90	120	150	190

Schweißempfehlung

Elektrode leicht geneigt und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Mit möglichst geringer Wärmeeinbringung in Strichraupentechnik (max. 2x Kerndrahtdurchmesser pendeln) schweißen. Rücktrocknung ca. 2h bei 250-300°C.

Stromart und Schweißpositionen

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +