

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 18274-A -

SFA 5.14 -

S Ni 6276
(NiCr15Mo16Fe6W4)
ERNiCrMo-4

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von INCONEL alloy C-276 und anderen Nickel-Chrom-Molybdän Legierungen sowie für das Auftragschweißen von Baustahl, Verbindungsschweißen von C-Stählen mit Nickellegierungen und nichtrostenden Stählen mit Nickellegierungen. Das Schweißgut ist hoch korrosionsbeständig und besonders beständig gegen Lochfraß und Spaltkorrosion, bei hohen Festigkeits- und Zähigkeitswerten. Sehr gute mechanische Eigenschaften bis – 196 °C.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18274-A und AWS A5.14:

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	W	Fe	Co	V	Mo	S	P	Cu total	Son.
Richtanalyse BA-MIG 276	>58,0	0,04	0,005	15,7	0,5	3,7	5,8	0,05	0,05	16,0	0,004	0,005	0,05	-
S Ni 6276 nach ISO 18274-A	>50,0	0,08	0,02	14,5- 16,5	1,0	3,0- 4,5	4,0- 7,0	2,5	0,3	15,0- 17,0	0,015	0,02	0,5	0,5
ERNiCrMo-4 nach AWS A5.14	Rem.	0,08	0,02	14,5- 16,5	1,0	3,0- 4,5	4,0- 7,0	2,5	0,35	15,0- 17,0	0,03	0,04	0,5	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze Rp0,2 [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit Rm [MPa] (ksi)	≥ 690 (100)
Dehnung A5 [%]	> 28
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 100 (74) -196°C: ≥ 47 (34)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: I1 / I13

Werkstoffe:

- INCONEL alloy C-276, ASTM B 574, B 575, B 619, B 622 und B 628 mit UNS Nummer N10276. Kaltzähe Ni-Stähle mit 5 bis 9 % Nickel für die Tieftemperaturtechnik

Drahtdurchmesser:

1,0 bis 1,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.