

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 18274 - A -

SFA 5.14 -

**S Ni 6276**  
**(NiCr15Mo16Fe6W4)**  
**ERNiCrMo-4**

**Eigenschaften:**

Nickelbasis-Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) 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	Sonst.
Richtanalyse BA-TIG 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 $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit $R_m$ [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

**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

**Durchmesser:**

1,6 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

**Staboberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.