


Ni 276 CC+

ALLIAGE DE NICKEL
DESCRIPTION

Électrode base nickel pour alliages Ni-Cr-Mo (C-276). Électrode basique à âme alliée pour le soudage d'alliages base Nickel (Alloy C-276) et aciers de type inoxydables spéciaux. Fusion agréable, arc stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures, ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).

CLASSIFICATION

AWS A5.11 : ENiCrMo-4 UNS : W80276 EN/ISO 14172: E-Ni6276 (NiCr15Mo15Fe6W4)
DIN 1736 : EL-NiMo15Cr15W

APPLICATIONS TYPIQUES

Industrie chimique, tuyauteries, installation de dépollution (désulfurisation de gaz).

ALLIAGES SOUDABLES: C-276, C-4, 625, 825, 254SMo

MODE D'EMPLOI

Tenir un arc court. Utiliser une intensité, la plus faible possible, afin de limiter l'échauffement de la pièce. Étuvage des électrodes à 250°C-300°C/2h (482 - 572°F).

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

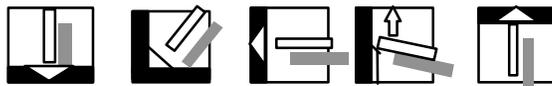
Charge de rupture : > 720 MPa (> 105 000 lb/po²)
Limite élastique : > 450 MPa (> 65 000 lb/po²)
Allongement : > 30 %
Résilience (Charpy V) : > 70 J à +20°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	90 - 120 A	70 - 100 A	50 - 70 A

POSITIONS DE SOUDAGE


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

Aussi disponible en baguettes TIG : **Selectarc TIG Ni 276** (AWS A5.14: ERNiCrMo-4)

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :