

Zander S - C 276

Strana 1/1

SKUPINA:	Nikl a jeho slitiny
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 18274 : S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) AWS A5.14 : ER NiCrMo-4
W.NR.:	2.4886
JINÉ:	EN 14 700 : S Ni2
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	NiMo16Cr15W (2.4819), Alloy C-276 heterogenní spoje uvedených materiálů s nízkolegovanými a nerezavějícími oceli.
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování materiálů na bázi niklu jako jsou slitiny, Alloy C-276, UNS N10276 podobných Ni-Cr-Mo slitin, heterogenní spoje těchto materiálů s nízkolegovanými oceli, nerezavějícími oceli a navařování na nízkolegované oceli. Vysoká odolnost v korozních prostředích obsahujících síru anebo chloridy. Použití převážně v chemickém průmyslu pro komponenty pracující ve vysoce korozním prostředí. Navařování forem a lisovacích nástrojů pracujících při vysokých teplotách.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Si	Cr	Ni	Mo	V	W	Fe
0,01	0,1	16	rest	16	0,2	3,5	6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	> 450	> 750	> 30	

TVRDOST: 230 - 255 [HV] po navaření, 420 - 450 [HV] po mechanickém zpevnění

POLARITA: DC+

PLYN: I1, I3

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NiC276S10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
NiC276S12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
NiC276S16-3	1,6 mm	15 kg / BS300