



Selectarc Ni276

Electrode base Nickel
Pour alliages NiCrMo (C-276)

Classification

AWS A5.11 : ENiCrMo-4
UNS : W80276

ISO 14172 : E-Ni 6276 (NiCr15Mo15Fe6W4)
N° de Mat. : 2.4887

Propriétés & Applications

Electrode 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).

Principales applications : Industries chimiques, tuyauteries, installations de dépollution (désulfurisation de gaz).

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	DIN	N° de Mat.
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

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe	V	Ni
<0.02	0.2	0.6	16.2	16.0	4.0	5.0	0.15	Base

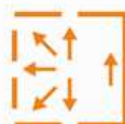
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>450	>720	>30	+20°C >70

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	50-70	70-100	90-120

Etuvage des électrodes : 250-300°C/2h. Tenir un arc court. Utiliser une intensité, la plus faible possible, afin de limiter l'échauffement de la pièce.



= +

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.