




CEWELD E Alloy C-276

TYPE	Stabelektrode zum Schweißen von NiCrMo-Legierungen wie Hastelloy C-276. (Typ Ni 6276, E NiCrMo-4)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® E Alloy C-276 wird zum Schweißen von Werkstoffen mit ähnlicher Zusammensetzung verwendet. Dieser kohlenstoffarme Nickel-Chrom-Molybdän-Zusatzwerkstoff kann auch für Mischschweißungen zwischen Nickelbasislegierungen und nichtrostenden Stählen sowie für Auftragschweißungen und Plattierungen an niedrig legierten Stählen verwendet werden. Zu den Anwendungen gehören Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Tanks in chemischen Verarbeitungsanlagen, Rauchgasentschwefelungsanlagen und in der Offshore-Öl- und Gasindustrie.							
EIGENSCHAFTEN	Durch den hohen Molybdängehalt bietet CEWELD® E Alloy C-276 eine hervorragende Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion, Lochfraß und Spaltkorrosion. Dazu hohe mechanische Eigenschaften mit ausgezeichneter Schweißbarkeit mit DC+. Die einfache Schlackenentfernung reduziert den Reinigungsaufwand nach dem Schweißen auf ein Minimum.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.11: E NiCrMo-4						
	EN ISO	14172: E Ni 6276						
	W.Nr.	2.4886						
	F-nr	43						
	FM	6						
GEEIGNET FÜR	Alloy 276, Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4). 2.4886, 2.4887 M.No: 1.5680, 1.5682, 2.4819, 2.4883 NiMo16Cr15W, X12Ni5 / 12Ni19, X8Ni9, G-NiMo16Cr Alloy C4, Hastelloy C276, A494CW-12MW, A743 / A744CW-12M							
ZULASSUNGEN								
SCHWEISSPOSITIONEN								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W
	0.01	0.1	0.8	15.5	60	16	5.5	3.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness		
	As Welded		500	760	29	HRc		
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD E Alloy C-276

E ALLOY C-276 2,4 X 229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663420466

E ALLOY C-276 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663420473

E ALLOY C-276 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663420480