

LW-Ni C276

Strana 1/1

SKUPINA: Nikl a jeho slitiny**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
AWS A5.14: ER NiCrMo-4**W.NR.:** 2.4886**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
NiMo16Cr15W (2.4819),
Alloy C-276, UNS N10276
heterogenní spoje výše uvedených materiálů s nízkolegovanými a nerezavějícími oceli.**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování materiálů na bázi niklu jako jsou slitiny, Alloy C-276, UNS N10276 a 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	16,0	rest	16,0	0,2	3,5	6,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW: po svaření	≥ 450	≥ 750	≥ 30	RT 90

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,70 mm	cívka/100 g
0,80 mm	cívka/100 g