



# CEWELD Alloy C-276

**TYPE** Métal d'apport à base de nickel pour le soudage d'alliages NiCrMo similaires.

**APPLICATIONS** CEWELD® Alloy C276 est utilisé pour le soudage de matériaux de composition similaire. Ce métal d'apport nickel-chrome-molybdène à faible teneur en carbone peut également être utilisé pour le soudage dissimilaire entre les alliages à base de nickel et les aciers inoxydables, ainsi que pour le surfacage et le rechargement des aciers faiblement alliés.

**PROPRIÉTÉS** Grâce à sa teneur élevée en molybdène, cet alliage offre une excellente résistance à la fissuration sous contrainte et à la corrosion, à la corrosion par piqûres et à la corrosion par crevasses. Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.14: ERNiCrMo-4
EN ISO	18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
W.Nr.	2.4887
F-nr	43
FM	6

**CONVIENT POUR** **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

**AGRÉMENTS**

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Fe	W	Co	Cu
0.01	0.07	0.4	0.02	0.01	15.5	70	16	0.2	5	3.5	1	0.2

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	470	740	32	100	60	HRC

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** 11



# CEWELD Alloy C-276

ALLOY C-276 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420091

ALLOY C-276 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420077

ALLOY C-276 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420084

ALLOY C-276 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420107

ALLOY C-276 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420114

ALLOY C-276 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420121
BS-300	13,6	8720663420138