



CEWELD E Alloy C-276

TYPE Électrode à base de nickel (SMAW)

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 corrosion sous contrainte, à la corrosion par piqûres et à la corrosion par crevasses. Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité sur DC+.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.11: E NiCrMo-4
EN ISO	14172: E Ni 6276
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 WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W
0.01	0.1	0.8	15.5	60	16	5.5	3.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	500	760	29	HRc

ETUVAGE 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