

## Métal d'apport Alloy C276 pour le soudage TIG & MIG

Soudage de pièces NiCrMo, aciers au carbone, faiblement alliés, inoxydables, rechargement d'outils de presse. Wekstoff 2.4886

Marquage	DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	W. NR	DIN 1736
ALLOY C276	S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	ER NiCrMo-4	2.4886	SG - NiMo 16Cr16W

### DESCRIPTION

- Fils TIG et MIG pour le soudage des alliages NiCrMo hautement résistants à la corrosion.
- Assemblage hétérogène entre alliages NiCrMo et autres alliages à base nickel, aciers au carbone, faiblement alliés ou inoxydables
- Alloy C276 est utilisé principalement pour le soudage de pièces soumises à un environnement hautement corrosif du à des réactions chimiques, mais aussi pour le rechargement d'outils de presses qui travaillent à haute température
- Excellente résistance contre l'acide sulfurique à haute concentration en chlorure

### DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

Soudage de préférence avec une faible énergie et une basse température d'entre-passes afin d'éviter la précipitation de phases intermétalliques

Assemblage de matériaux tels que: UNS N10276 - DIN NiMo16Cr15W - W.-Nr 2.4819

Ainsi que pour l'assemblage hétérogène entre ces matériaux et des aciers faiblement alliés, comme pour le placage sur aciers faiblement alliés.

### ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Mn%	V%	Ni%	Fe%	Co%	Mo%	W%	Cr%
0,02	1	0,35	Restant	4 à 7	2,5	15 à 17	3 à 4,5	14,5 à 16,5

### GAZ DE PROTECTION & COURANT

TIG: Argon (11 selon EN 439), R1 selon EN 439 & DC-

MIG: Argon (11 selon EN 439) & DC+

MAG: Gaz mixte Argon + CO<sub>2</sub> + H<sub>2</sub> + He : (M11+ 28% He selon EN 439)

Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A