



# 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 Spannungsrissskorrosion, Lochfraß und Spaltkorrosion. Dazu hohe mechanische Eigenschaften mit ausgezeichneter Schweißbarkeit mit DC+. Die einfache Schlackenentfernung reduziert den Reinigungsaufwand nach dem Schweißen auf ein Minimum.

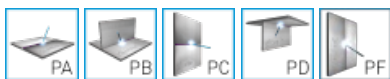
**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.11: E NiCrMo-4
EN ISO	14172: E Ni 6276
W.Nr.	2.4887
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**



**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

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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