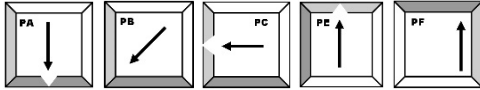
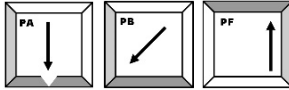


# DT-2.4886

## nickelbasis. MIG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 18274: SG – NiCr15Mo16Fe6W4 (S Ni 6276) AWS-Bezeichnung: ER NiCrMo-4
<b>Anwendungsbereich</b>	Schweißen von Hastelloy C276
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	Ni: Basis C: <0,02 Si: <0,1 Mn: <1,00 Cr: 14,5-16,5 Mo: 15,0-17,0 Fe: 4,0-7,0 W:~3,5 V:~0,2
<b>Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) ~450 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) ~750 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) ~30% Kerbschlagarbeit (Av) ~90 J
<b>Zulassungen</b>	ohne
<b>Empf. Schutzgase</b>	WIG: (ISO 14175) I1 (=–)  MSG: (ISO 14175) I1 (=+) 
<b>Grundwerkstoffe</b>	C276, 2.4819, ...
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg