

## OK Tigrod NiCrMo-4

Nickelbasis-WIG-Schweißstab zum Schweißen von Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (Alloy C-276). Der Schweißzusatz kann für Verbindungs-, Mischverbindungsschweißungen mit un- und niedriglegierten Stählen, kaltzäher und hitzebeständiger Stähle sowie Plattierungen eingesetzt werden. Gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Bei der Verarbeitung auf wenig Wärmeeinbringung achten und die Zwischenlagentemperatur gering halten. Unter Schutzgas I1 geeignet für Grundwerkstoffe wie Alloy C-276, UNS N10276, Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt sowie Mischverbindungen und Plattierungen.

| Spezifikationen         |  |
|-------------------------|--|
| <b>Klassifikationen</b> | SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-4<br>EN ISO 18274 : S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) |
| <b>Zulassungen</b>      | ABS : 2.4mm<br>DNV : 1.6 - 2.4mm   |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|                      |  |
|----------------------|--|
| <b>Legierungstyp</b> | Alloyed nickel (Ni + 16 % Cr + 16% Mo + 3.7% W + 5.9 % Fe + Low C) |
|----------------------|--|

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| Unbehandelt                       | 530 MPa      | 760 MPa       | 44 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| Unbehandelt                  | -110 °C        | 170 J            |
| Unbehandelt                  | -196 °C        | 175 J            |

| Drahtzusammensetzung |      |      |      |      |      |     |     |
|----------------------|------|------|------|------|------|-----|-----|
| C                    | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | Mo   | W   | Fe  |
| 0.01                 | 0.45 | 0.05 | Bal. | 15.5 | 16.1 | 3.5 | 5.8 |