

	Elektrode
	E NiCrMo4 / Alloy C-276® / 2.4887
	Voor nikkellegeringen en mengverbinding en corrosievaste beschermlagen op staal, hooggelegeerd staal, staal met onbekende samenstelling en nikkellegeringen, bijv. C-276, C-22, C-4, 625.

Normen	E-NiCrMo4
W. Nr. :	2.4887
DIN 1736 :	EL-NiMo15Cr15W
DIN 8555 :	E23-UM-250-CKNPTZ
EN 14171 :	E Ni6276 (NiMo15Cr15W)
AWS A-5.11 :	E NiCrMo-4
UNS :	W80276

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Basisch beklede elektrode voor verbindinglassen in hoog corrosieve bereik, zowel onder oxiderende als ook reducerende omstandigheden. Beschermlagen zijn uitzonderlijk taai en verstevig zich door slagbelasting en nabewerking, ook bij temperaturen, tot 400 HB, zonder dat dit leidt tot een vervorming van het lasmetaal. De legering met hoog nikkelgehalte, is bestand tegen natte corrosie tot 400°C, evenals tegen put-, spleet en spannings-corrosie in oxiderende en reducerende media, zoals zeewater, mieren- en azijn-zuur. Wamoxidate bestendig tot 1100 °C en max. 550°C in zwavelhoudende atmosfeer.

Toepassing

Verbindinglassen van nikkellegeringen, zoals bijv.:
 2.4602 - NiCr21Mo14W (Hastelloy C-22®)
 2.4610 - NiMo16Cr16Ti (Hastelloy C-4®)
 2.4819 – NiMo16Cr1515W (Hastelloy C-276®)
 2.4856 - NiCr22Mo9Nb (Inconel 625®)
 2.4858 – NiCr21Mo (Alloy 825®)
 en verbindingen van deze legeringen met on- en laaggeleerde staalsoorten, zoals:

HI, HII en StE 255 tot StE 355, eveneens met hooggeleerde CrNi-staalsoorten, zoals bijv. :
 1.4529 - X 2 CrNiMoCu 25 20 6 (254 SMO)
 1.4539 - X 2 NiCrMoCu 25 20 5
 1.4583 - X10 CrNiMoNb 18 12

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 300	50 - 70	58	4.0	CW-15092
Ø 3.2 x 350	70 - 100	30	5.0	CW-15094

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

39-1302 (TIG Ø 1,6 x 1000 mm), 39-1304 (TIG Ø 2,4 x 1000 mm)

Typische toepassingsvoorbeelden zijn:

Verbindingen en oplassing van componenten, die in contact komen met organische – en chloriden bevattende media, en onderdelen van rookgasontzwavelings- en vuilverbrandingsinstallaties. Ook toepasbaar voor oplassen van trekdoornen en persgereedschappen, die blootgesteld worden aan hoge temperaturen.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd basismateriaal verwijderen. Reinig de laszone. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Getrokken rupsen toepassen (snoeren) met lage boogenergie. Bij starre verbindingen eerst de flanken bekleden. RVS draadborstel gebruiken.

Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE, PF

Stroom : = (+)

Herdrogen : 1h, op 300-310°C (indien vereist).

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens R _{p0,2} (N/mm ²)	> 450
Treksterkte R _m (N/mm ²)	> 720
Rek A ₅ (%)	> 30
Hardheid Brinell (HB)	Ca. 230
HB na kouddeformatie	Ca. 400

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W
<0.02	0.2	0.6	16	rest	16	5	4

