

Clasificación**AWS A 5.14 ER NiCrMo-4**
EN ISO 18274: S Ni 6276

Descripción: Hilo macizo para TIG, MIG y SAW.

Aplicaciones: Aleación C276 con base níquel con composición típica Ni-15%Cr-16%Mo-4%W-5%Fe.

La composición del depósito de soldadura combina la aleación C276 de composición similar con Ni-15%Cr-16%Mo-4%W-5%Fe. El carbono y el silicio se controlan tan cerca como sea posible de los niveles mínimos de la aleación forjada para minimizar el carburo y los precipitados de la fase intermetálica, que pueden reducir la resistencia a la corrosión en la fase de recién soldado. Las versiones fundidas de la aleación normalmente poseen más carbono y silicio (como la aleación C Hastelloy forjada, hoy obsoleta), aunque las soldaduras en mal estado se tratan normalmente para una resistencia a la corrosión óptima.

La aleación C276 posee una alta resistencia a la corrosión en un amplio abanico de ácidos y sales bajo oxidación y especialmente en condiciones desfavorables. Éstas se pueden dar en ambientes con ácidos hidrócloruro e hidrófluoruro, hipocloritos, cloritos y gas cloro húmedo, ácido sulfúrico, fosfórico y muchos otros ácidos orgánicos. También posee una resistencia excepcional frente a las fisuras y las picaduras en agua de mar y al agrietamiento bajo tensión inducida por cloruro (superior a la aleación 625). La alta temperatura se limita por la formación de la fase intermetálica.

Además de estas propiedades en la aleación C276, estos consumibles se caracterizan por una buena tolerancia a la disolución en la mayoría de aleaciones ferríticas y con alto contenido en níquel, y son adecuadas para soldaduras disimilares y superficiales que favorecen la resistencia a la corrosión, la carga y la dureza. Las excelentes propiedades por debajo de los -196°C permiten su uso para soldar instalaciones criogénicas con un 5-9%Ni.

Sus aplicaciones incluye **bombas, válvulas, tuberías y depósitos** para utilizar en ambientes agresivos, en **plantas de procesos químicos**; también como equipamiento para la **desulfuración del gas de combustión** y equipamiento para la **producción de crudo y gas en alta mar**.

 Materiales base a ser soldados:

ASTM		DIN	
Forjado	Fundido	Forjado	Fundido
UNS N10276	A494 CW-12MW	2.4819 (NiMo16Cr15W)	2.4883 (G-NiMo16Cr)
	A743/A744 CW-12M		
Aleaciones con propietario			
Hastelloy™ Alloy C-276(Haynes)	Inco Alloy C-276 (Special Metals)	Nicrofer 5716hMoW (VDM)	

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Fe	V	Cu	Co
0.005	0.5	0.05	0.005	0.01	16	58	16	3.5	6	0.2	0.05	0.50

Microestructura: En la fase de recién soldado, la microestructura consiste en austenita con algunos carburos.

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Material depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d(%)	CHARPY V (J)	
Ar+He						
I3		500	740	46		

Recomendaciones para la soldadura: No es necesario el precalentamiento y la temperatura entre pasadas debe mantenerse preferiblemente por debajo de los 100°C y la entrada de calor restringida a 1.5kJ/mm.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Mezcla Argón + 25-50%He (EN ISO 14175: I3)

Posiciones de soldadura:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.0	28	160	DC	15 kg

CERTIFICACIÓN FABRICANTE

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Nicode C276	AWS A5.11: E NiCrMo-4	EN ISO 14172: E Ni 6276
VARILLA TIG	Codetig HAS C276	AWS A5.14: ER NiCrMo-4	EN ISO 18274: S Ni 6276

