

Классификация							
EN ISO 18274			AWS A5.14			Material-No.	
S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)			ER NiCrMo-4			2.4886	
Описание и область применения							
UTP A 776 Присадочный пруток для аргонодуговой сварки никелевых сплавов типа 2.4819 UNS N10276 NiMo16Cr15W Так же рекомендуется для наплавки низколегированных сталей. UTP A 776 используется для изготовления оборудования, работающего с высококоррозионными средами при высоких температурах: наплавки деталей прессов, плунжеров и т.п. Превосходная стойкость к воздействию серных кислот и высоких концентраций хлоридов.							
Химический анализ %							
C	Si	Cr	Mo	Ni	V	W	Fe
< 0.01	0.07	16.0	16.0	основа	0.2	3.5	6.0
Механические свойства наплавленного металла							
Предел текучести R _{p0,2}		Предел прочности R _m		Удлинение A		Работа удара K _v	
MPa		MPa		%		J [RT]	
> 450		> 750		> 30		> 90	
Рекомендации по сварке							
Чтобы избежать выделения интерметаллидов, выполняйте сварку с минимально возможным тепловложением и межпроходной температурой.							
Одобрения							
TÜV (No. 05587)							
Диаметр x длина [мм]			Полярность			Защитный газ (EN ISO 14175)	
1.6 x 1000			DC (-)			R 1	I 1
2.0 x 1000			DC (-)			R 1	I 1
2.4 x 1000			DC (-)			R 1	I 1
3.2 x 1000			DC (-)			R 1	I 1