

# ARC-TECH

## MIG/TIG NiCrMo-4



### ▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

**MIG:** Ø 0,8 – 1,6 mm  
**MIG/MAG:** Bobinas 15 Kg  
**TIG:** Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm  
**Tubos:** 5 kg  
**Otros formatos y diámetros:** Consultar

### ▷ GAS

**I1** Gas Inerte Ar (100%)  
**I3** Gas Inerte Ar+0.5-95% He

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



### ▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.14/A5.14M – ERNiCrMo-4  
 ISO 18274 - S – Ni6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)

### ▷ APLICACIONES

- Hilo para la soldadura MIG de aleaciones de níquel aleadas con CrMoW (Ej:Alloy C276)
- Dependiendo de los requerimientos de corrosión, también aplicable a C-22 y C-4
- Extrema resistencia a la corrosión en ambientes que contengan ácido sulfúrico y cloruros
- Aplicable en recargues en aplicaciones a alta temperatura (hasta 1200°C)

### ▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

Ni	C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	W
58	0,006	0,5	0,04	16	5,8	16	3,6

### ▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

0,2% LIMITE ELASTICO	CARGA DE ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILENCIA +20°C
400 N/mm <sup>2</sup>	700 N/mm <sup>2</sup>	25 %	90 J

### ▷ MATERIAL BASE

GRADOS NI-ALLOY	DIN/EN	Mat. Nr	ASTM /ACI	USN
Ni Base high CrMo steel for high corrosion environments	N iMo 16Cr15W	1.4529	C -276	N 10276
	N iCr21Mo14W	1.4529	C -22	N 06022
	N iMo 16Cr16Ti	1.4529	C -4	N 06455