

EN ISO 18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)  
 AWS 5.14: ER NiCrMo-4  
 W.Nr.: 2.4886

# UTP A 776

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки  
 никелевых сплавов

## Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки никелевых сплавов типа UNS N10276, 2.4819, NiMo16Cr15W, так же рекомендуется для наплавки низколегированных сталей. UTP A 776 используется для изготовления оборудования работающего с высококоррозионными средами; наплавки деталей прессов, плунжеров и т.п. работающих при высоких температурах. Наплавленный металл стоек к серной кислоте.

Это - один из немногих материалов стойких к атмосфере влажного хлора.

## Химический состав прутка

	C	Si	Cr	Mo	Ni	W	Fe	V
wt-%	≤ 0.01	≤ 0.07	16.0	16.0	основа	3.5	6.0	0.2

## Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	≥ 450
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	≥ 750
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	≥ 30
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж +20°C:	≥ 90

## Технология сварки



защитный газ: Аргон или  
 смесь R1 (Ar + He)

Ø мм

1,6 x 1000  
 2,0 x 1000  
 2,4 x 1000  
 3,2 x 1000



## Рекомендации по сварке

Для предотвращения выделения интерметаллидов, сварку вести с минимальным тепловложением и минимальной межпроходной температурой.

## Одобрения

TÜV (No. 05587, 05587)