



FICHA DE DATOS TECNICOS KW C-276

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.11: E Ni Cr Fe 7
EN ISO 14172: E Ni 6152

2. DESCRIPCION

Electrodo básico para soldaduras en todas las posiciones de aleaciones al Ni- Cr- Mo, para aceros plaqueados con este tipo de aleaciones, y para soldadura de aleaciones de níquel entre sí. Rendimiento 100%. Alta resistencia a la corrosión en entornos oxidantes hasta 1100°C.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	W	Fe	Ni
<0.02	0.20	1.0	0.040	0.040	16.0	15.6	3.4	5.0	Resto

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-196°C	
>400	>690	>25	>55	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	50 – 75	DC
3,2	350	75 – 110	DC
4,0	350	110 – 150	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

