

## Exaton Ni56



Exaton Ni56 is a low carbon nickel-chrome-molybdenum alloy of type alloy C-276. It is a versatile alloy with excellent wet corrosion resistance in oxidizing and especially in reducing media. However, in oxidizing chloride containing environments alloy UNS N06022 (2.4602) is preferred where Exaton Ni54 is a better matching welding consumable.

Exaton Ni56 is used for joining alloy UNS N10276 (2.4819) and other nickel-chrome-molybdenum alloys. It can also be used for dissimilar metal joining of nickel alloys, stainless steels and low-alloy steels.

Typical applications for Exaton Ni56 are found in cryogenics, components in pulp and paper plants such as bleaching vessels, flue gas scrubber systems, components in sour-gas service, sulfuric acid coolers, chlorine gas, hypochlorite and chlorine dioxide atmosphere. Exaton Ni56 is also used in combustion-resistant components for high pressure oxygen service.

<b>Klasifikace</b>	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-4 EN ISO 14172 : E Ni 6276
--------------------	---

<b>Svařovací proud</b>	DC+
<b>Typ legování</b>	Ni-based CrMo
<b>Typ obalu</b>	Basic

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>ISO</b>			
Po svaření	520 MPa	780 MPa	30 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
Po svaření	20 °C	90 J
Po svaření	-196 °C	70 J

### Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.01	0.5	0.2	0.001	0.006	56	15	16.0	0.01	0.01

### Typického chemické složení svarového kovu v %

Co	Fe	W
0.05	5	3.5

### Údaje ukládání

Průměr	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	103	41 sec	66 %	0.9 kg/h
3.2 x 300.0 mm	56	44 sec	69 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	30	71 sec	67 %	2.2 kg/h