



CEWELD E NiCrCo 617

TYPE Électrode à base de nickel offrant une résistance thermique élevée combinée à une grande solidité

APPLICATIONS CEWELD E NiCrCo 617 est une électrode enrobée utilisée pour le soudage des alliages de nickel-chrome-cobalt-molybdène (numéro UNS N06617). Cette électrode peut également être utilisée pour le rechargement par recouvrement lorsqu'un alliage similaire est requis. Le métal de soudure offre une résistance optimale et une résistance à l'oxydation au-dessus de 1150 °C (2100 °F), en particulier lors du soudage sur des métaux de base d'alliages nickel-fer-chrome.

PROPRIÉTÉS Propriétés mécaniques élevées combinées à d'excellentes propriétés à haute température et à une excellente soudabilité sur DC+.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.11: E NiCrCoMo-1
EN ISO	14172: E Ni 6117 (NiCr22Co12Mo)
W.Nr.	2.4628
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR **E Ni 6617(NiCr22Co12Mo), ENiCrCoMo-1, 2.4628**
 2.4608, 2.4663, 2.4851, 1.4876, 1.4859, 1.4952, 1.4958, 1.4959,
 NiCr26MoW, NiCr21Co12Mo, NiCr23Co12Mo, NiCr23Fe, X6CrNiNbN 25 20, X5NiCrAlTi 31 20,
 X8NiCrAlTi 32 21, X10 NiCrAlTi 32 21, GX10 NiCrSiNb 32 20,
UNS: N06601, N06617, N08810, N08811
 Inconel Alloys 600 and 601, Incoloy Alloys 800 HT and 802 and cast Alloys such as HK-40, HP and HP-45 Modified, Alloy 617, Alloy 333

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
 TYPIQUE DU MÉTAL DE
 SOUDURE (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Co	Cu	Nb+Ta
0.1	0.7	2	24	55	9	3.5	12	0.3	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	430	660	29	120		HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCrCo 617

E NICRCo 617 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419385
E NICRCo 617 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419392
E NICRCo 617 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419408