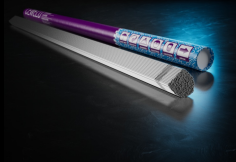


CEWELD NiCrCo 617 Tig

TYPE	Alliage à base de nickel offrant une grande résistance à la chaleur combinée à une excellente résistance mécanique.																				
APPLICATIONS	CEWELD NiCrCo 617 est un alliage haute température utilisé pour le soudage des alliages de nickel-chrome-cobalt-molybdène (numéro UNS N06617). Ce métal d'apport peut également être utilisé pour le rechargement par recouvrement lorsqu'un alliage similaire est requis, par exemple dans les turbines à gaz et les équipements d'éthylène.																				
PROPRIÉTÉS	Le métal de soudure offre une résistance optimale à l'oxydation entre 816°C (1500°) et 1149°F (2100°F), en particulier lors du soudage des métaux de base des alliages nickel-fer-chrome.																				
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrCoMo-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S Ni 6617(NiCr22Co12Mo9)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4627</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.14: ERNiCrCoMo-1	EN ISO	18274: S Ni 6617(NiCr22Co12Mo9)	W.Nr.	2.4627	F-nr	43	FM	6										
AWS	A 5.14: ERNiCrCoMo-1																				
EN ISO	18274: S Ni 6617(NiCr22Co12Mo9)																				
W.Nr.	2.4627																				
F-nr	43																				
FM	6																				
CONVIENT POUR	<p>E Ni 6617(NiCr22Co12Mo), ENiCrCoMo-1, 2.4628 2.4663, 2.4851, 1.4876, 1.4859, 1.4952, 1.4958, 1.4959, 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,</p>																				
AGRÉMENTS																					
POSITIONS DE SOUDAGE																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Co</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.8</td> <td>0.8</td> <td>22</td> <td>55</td> <td>9</td> <td>0.2</td> <td>2.5</td> <td>13</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Co	Al	0.1	0.8	0.8	22	55	9	0.2	2.5	13	1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Co	Al												
0.1	0.8	0.8	22	55	9	0.2	2.5	13	1												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>760</td> <td>32</td> <td colspan="2">120</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	480	760	32	120		HRc				
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT																			
As Welded	480	760	32	120		HRc															
ETUVAGE	Non requis																				
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																				



CEWELD NiCrCo 617 Tig

NICRCo 617 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419682

NICRCo 617 TIG 1,6 X
914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419675

NICRCo 617 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419705

NICRCo 617 TIG 2,0 X
914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419699

NICRCo 617 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419729

NICRCo 617 TIG 2,4 X
914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419712

NICRCo 617 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419743

NICRCo 617 TIG 3,2 X
914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419736