



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 (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Fe</td><td>Co</td><td>Cu</td><td>Nb+Ta</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.7</td><td>2</td><td>24</td><td>55</td><td>9</td><td>3.5</td><td>12</td><td>0.3</td><td>0.8</td></tr></table>	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
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	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>120</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>430</td><td>660</td><td>29</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	120	As Welded	430	660	29			HRc				
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT	120																		
As Welded	430	660	29			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