



CEWELD E NiCrCo 617

TYPE Elektrode auf Nickelbasis mit hoher Hitzebeständigkeit und hoher Festigkeit. (Typ Alloy 617, E NiCrCoMo-1, E Ni 6117)

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiCrCo 617 ist eine Stabelektrode, die zum Schweißen von Nickel-Chrom-Kobalt-Molybdän-Legierungen (UNS-Nummer N06617) verwendet wird. Diese Elektrode kann auch für Auftragschweißungen verwendet werden, wenn eine ähnliche Legierung erforderlich ist. Wichtigste Anwendungen: Bau von Gasturbinen, Brennkammern, Öfen, thermischen Anlagen für die Wärmebehandlung, petrochemische Anlagen...

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E NiCrCo 617 bietet optimale Festigkeit und Oxidationsbeständigkeit bei Temperaturen über 1150 °C, insbesondere beim Schweißen auf Grundwerkstoffe aus Nickel-Eisen-Chrom-Legierungen. Hohe mechanische Eigenschaften kombiniert mit ausgezeichneten Hochtemperatureigenschaften und hervorragender Schweißbarkeit auf DC+.

KLASSIFIKATION

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

GEEIGNET FÜR **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,

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	430	660	29	120		HRc

RÜCKTROCKNUNG 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