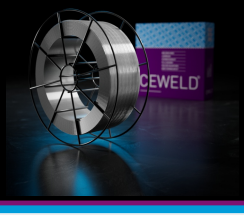


CEWELD NiCrCo 617

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

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

AWS	A 5.14: ERNiCrCoMo-1
EN ISO	18274: S Ni 6617(NiCr22Co12Mo9)
W.Nr.	2.4627
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR

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,

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Co	Al
0.1	0.8	0.8	22	50	9	0.4	2.5	13	1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

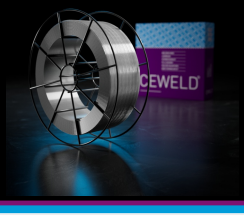
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	480	760	32	120	HRc

ETUVAGE

Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175

I1



CEWELD NiCrCo 617

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

NICRCO 617 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419569

NICRCO 617 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663419576

NICRCO 617 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,60	8720663419583

NICRCO 617 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663419590

NICRCO 617 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663419651