

Классификация

EN ISO 14172:	AWS A5.11:	DIN:	W. No.
E Ni 6617 NiCr21Co12Mo	E NiCrCoMo-1 (mod.)	EL-NiCr21Co12Mo	2.4628

Описание и область применения

Электрод предназначен для сварки жаропрочных подобных сплавов на основе никеля; жаропрочных аустенитных литых сплавов, таких как 2.4663 (NiCr21Co12Mo), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X10NiCrAlTi 32 20), 1.4859 (GX10 NiCrNb 32 20). Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин, рабочие температуры до +1100°C. Окалиностойкость до +1100°C в окислительной и науглероживающей атмосфере (газовые турбины, заводы производства этилена).

Электроды поставляются в запаянных жестяных банках.

Основной металл

2.4663 (NiCr21Co12Mo), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X10NiCrAlTi 32 20), 1.4859 (GX10 NiCrNb 32 20), UNS N06617, Alloy 617

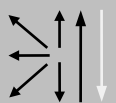
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Mo	Co	Fe	Al	Ti	Ni
0.06	0.7	0.1	21.0	9.0	11	1	0.7	0.3	основа

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести Rp _{0.2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-KV, Дж
	МПа	МПа	%	+20°C
После сварки	450	700	35	100

Полярность и положение при сварке



Полярность: DC (+)

Рекомендации по применению

Размеры (мм)

Держать электрод вертикально к поверхности. Сварку вести короткой дугой, ниточным швом. Межпроходная температура – макс. 150°C. Прокалка электродов, в случае необходимости, 2-3 часа 250-300°C.	Ø, мм	L, мм	A
	2.5	300	55-75
	3.2	300	70-100
	4.0	350	90-120

Разрешения и сертификаты

НАКС, TÜV (No.04661), SEPROZ