

E Ni617 Electrode base nickel haut températures

Classification AWS A5.11 : ~E NiCrCoMo-1 EN/ISO 14172: E-Ni6617
Werkstoff Nr: 2.4628 NiCr22Co12Mo

Propriétés et Applications Electrode base nickel à enrobage basique et avec une âme alliée. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des alliages réfractaires et pour des températures de service allant jusqu'à 1100°C. L'électrode se distingue par un arc doux, un laitier facilement détachable et des cordons d'aspect identique au soudage avec des baguettes TIG.
Applications principales : turbines à gaz, chambres de combustion, fours, équipement pour les traitements thermiques, pétrochimie.

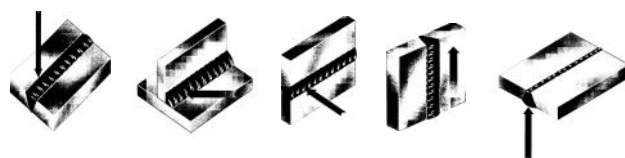
Nuances d'aciers soudables	UNS	Aciers	DIN	N°d'alliage
	N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958
		DS	X8NiCrSi3818	1.4862
	N06601	601	NiCr23Fe	2.4851
	N06617	617	NiCr23Co12Mo	2.4663

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	KV (J)
	730	460	40	+20 °C 100

Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	Fe	Al	Ti
	0.06	0.8	0.2	21	11	9	1	0.7	0.3

Diamètres	2,5x300	3,2x300	4,0x350
Intensités moyennes	45 – 60	75 – 95	90 - 120

Conditions d'emploi Etuage 1 heure à 250-300°C. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure, Guider les électrodes presque verticalement (~ 80°) par rapport à la pièce, tenir un arc court, déposer des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode) pour limiter l'apport de chaleur. Les alliages base nickel ne demandent pas de préchauffage et une température entre passes de 150°C est à respecter. Appliquée à la réparation des aciers avec une teneur en carbone élevée, un préchauffage entre 200 et 250°C est nécessaire. Un traitement thermique après soudage est sans influence sur le dépôt.



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

