

EN ISO 14172: E Ni 6617  
(NiCr21Co12Mo)  
DIN 1736: EL-NiCr 20 Mo 9 Nb  
AWS A5.11-90: ~ENiCrCoMo-1 (mod.)

## BÖHLER FOX NIBAS 617

Покрытый электрод на никелевой основе

### Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для высококачественной сварки никелевых сплавов, жаростойких сталей, литья, таких как 2.4663 (NiCr21Co12Mo), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X10 NiCrAlTi 32 20), 1.4859 (GX 10 NiCrNb 32 20). Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин, рабочие температуры до + 1000°C. Окалиностойкость до +1100°C. Высокая стойкость к коррозии в атмосфере горячих окисляющих и науглероживающих газов, например: газовые турбины, установки по производству этилена и т.п.

Электрод BÖHLER FOX NIBAS 617 работает во всех пространственных положениях за исключением сверху-вниз. Стабильная дуга, легкое отделение шлака.

### Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Co	Fe	Al	Ti
wt-%	<b>0.06</b>	<b>0.7</b>	<b>0.1</b>	<b>21.0</b>	<b>9.0</b>	<b>основа</b>	<b>11</b>	<b>1.0</b>	<b>0.7</b>	<b>0.3</b>

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	≥450
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	≥700
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	≥35
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж +20°C:	≥100

(\*) u после сварки

### Технология сварки



Отжиг (в при необходимости):

**250-300°C, min. 2 часа**

Маркировка электрода:

**FOX NIBAS 617 E NiCrCoMo-1**

ø мм	L мм	Ток, А.
2.5	250	40-55
3.2	300	70-90
4.0	350	90-110

**=+**

### Свариваемый металл

X10NiCrAlTi32-20 (1.4876)  
NiCr23Fe (2.4851)  
GX10NiCrNb32-20 (1.4859)  
NiCr23Co12Mo (2.4663)  
Alloy 617, UNS N06617

### Одобрения

TÜV-D

### Материалы подобного назначения

GTAW-пруток: NIBAS 617-IG  
GMAW-проволока: NIBAS 617-IG  
Проволока/флюс: NIBAS 617-UP/BB 444