

Классификация

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

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.

Свариваемый металл

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

Химический состав наплавленного металла

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

Механические свойства наплавленного металла

Условия сварки	Предел текучести	Предел прочности	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Ударная вязкость ISO-KV, Дж
	R _{p0.2}	R _m	%	
	МПа	МПа		+20°C
u	450	700	35	100

u – после сварки

Технология сварки



Ø мм	L мм	A	=+
2.5	300	55-75	
3.2	300	70-100	
4.0	350	90-120	

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.

Одобрения

TÜV (No.04661), SEPROZ