



Классификация

Material-No.	EN ISO 18274	AWS A5.14 / SFA-5.14
2.4627	S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)	ERNiCrCoMo-1

Описание и область применения

NiCrCoMo TIG пруток предназначен для сварки жаростойких и жаропрочных подобных никелевых сплавов, жаростойких аустенитных сталей и отливок.

Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин. Используется для сварки изделий, работающих при температурах до 1100°C. Стойкость к образованию окалины в окислительных и науглероженных средах (газовые турбины, установки синтеза этилена и т.п.)

Металл основы

1.4958	X5NiCrAlTi 31 20	UNS N08810
1.4959	X8NiCrAlTi 32 21	UNS N08811
2.4663	NiCr23Co12Mo	UNS N06617

Химический анализ

	C	Si	Cr	Ni	Mo	Co	Ti	Fe	Al
wt.-%	0.06	0.1	22.0	Bal.	8.5	11.5	0.4	1.0	1.0

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Сила удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	+20°C
u	> 450	>750	>30	>120

u Необработанный, после сварки

Рекомендации по сварке

	Полярность	DC-	Размеры, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1, R1	1.6 × 1000
			2.0 × 1000
	Маркировка	Ni 6617 / ER NiCrCoMo-1	2.4 × 1000
			3.2 × 1000

Тщательно очистите место сварки. Следите за тем, чтобы тепловыделение было, как можно более низким, а температура на входе – макс. 150°C.

Одобрения

TÜV (05451)

