

GSM-MIG 617

GSM-WIG 617

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6617
AWS A-5.14: ERNiCrCoMo-1

Werkstoff-Nr.: 2.4627

DIN EN ISO 18274: S Ni 6617
AWS A-5.14: ERNiCrCoMo-1

Werkstoff-Nr.: 2.4627

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

MIG/WIG 617 ist eine Hochtemperatur-Legierung, die zum Schweißen von Nickel-Chrom-Kobalt-Molybdän verwendet wird. Diese Schweißzusatzwerkstoffe können auch für das Auftrag- und Verbindungsschweißen an artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Legierungen verwendet werden. MIG/WIG 617 ist beständig in heißen Gasen bei oxidierenden Atmosphären, wie bei Gasturbinen und Ethylen-Equipments. Geeignet für die Verbindung unterschiedlicher Legierungen, bei denen Hochtemperaturfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit bis zu etwa 1000 °C erforderlich ist.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4558	X2NiCrAlTi32-20	1.4876	X10NiCrAlTi32-21	1.4959	X8NiCrAlTi32-21
1.4859	GX10NiCrNb32-20	1.4877	X6NiCrNbCe32-27	2.4663	NiCr23Co12Mo
1.4861	X10NiCr32-20	1.4958	X5NiCrAlTi31-20	2.4851	NiCr23Fe

Inconel Alloys 600, 601, 617, 617B, 800, 800 H, 800 HT, 802

N08810, N08811

Gegossene Legierungen wie HK-40, HP, HP-45

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Fe	Ni	Co	Al	Ti	Cr	Mo
0,05 bis 0,15	3	Rest	10 bis 15	0,8 bis 1,5	0,6	20 bis 24	8 bis 10

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
400	600	30	60 (RT)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG/WSG	Schutzgas MSG/WSG	Zunderbeständigkeit
PA, PB, PF / PA, PB, PC, PF	11, 13	bis 1100 °C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg / VPE; 960 kg / EP		WSG zu je 5 kg /VPE, 25 kg / KRT, 960 kg / EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	411-2808	1,6 x 1000	408-2816
1,0	411-2810	2,0 x 1000	408-2820
1,2	411-2812	2,4 x 1000	408-2824
1,6	411-2816	3,2 x 1000	408-2832

