



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Alloy 617, hochtemperatur- bzw. korrosionsbeständige Stähle und Nickellegierungen
- Geeignet für Mischverbindungen zwischen den oben genannten Legierungen und Stählen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)	ERNiCrCoMo-1	2.4627

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Co	Cr	Ni	Mo	Al	Ti	Fe
Gew.%	0,05	11,0	22,0	Rest	9,0	1,2	0,8	< 1,0

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	400 MPa	650 MPa	35%	100 J	

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 150°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.4663 – NiCr23Co12Mo – Alloy 617 – UNS06617	
1.4876 – X10NiCrAlTi32-31 – Alloy 800 H – UNS 08811	

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25