

CARBOWELD 617 B

Werkstoff Nr. 2.4628
EN ISO 14172 E Ni 6617 (NiCr22Co12Mo)
AWS A 5.11 E NiCrCoMo-1 (mod.)



Zulassungen

-

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBOWELD 617 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungen artgleicher und artähnlicher, sowie hochhitzebeständiger austenitische Werkstoffe und Gusslegierungen. Das vollaustenitische Schweißgut weist hohe Beständigkeit gegen Warmrisse auf. Das Schweißgut ist zunderbeständig in aufkohlenden und oxidierenden Atmosphären und für Betriebstemperaturen bis 1100°C. Anwendungsgebiete für CARBOWELD 617 B sind Gasturbinen und Ethylenanlagen.

Schweißgutanalyse (Richtwert)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Co	Al	Ti	Fe	Ni
Gew-%	0,06	0,7	0,2	21,0	9,0	11,0	0,7	0,3	1,0	Rest

Werkstoffe

2.4663 NiCr21Co12Mo 2.4851 NiCr23Fe 1.4859 GX10NiCrSiNb32 20 1.4876 X10NiCrAlTi32 21

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Zugfestigkeit R_m Mpa:	> 700	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J bei +20°C:	> 60 J
Streckgrenze $R_{p0.2}$ Mpa:	> 400		
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$):	> 25		

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 2 h, 300°C +/- 10°C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	50 - 70	225	900	17,8	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	142	570	35,1	5,0	20,0
4,0 x 450	90 - 130	94	376	53,2	5,0	20,0