

DeAlloy 617

Никель-хромовая сварочная проволока для MIG и WIG сварки.

Стандарт	EN ISO 18274 AWS 5.14	: S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9) : ER NiCrCoMo-1
----------	--------------------------	--

Химический состав (доля %)	Ni	: остаток
	Cr	: 22,00
	Co	: 11,00
	Mo	: 9,00
	Fe	: макс. 1,00
	C	: 0,05
	Al	: 1,20
Ti	: 0,80	

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 650
Прочность на разрыв Rp0,2	МПа	: 400
Относительное удлинение A200	%	: 35
Ударная вязкость	Дж	: 100

Рекомендации по применению

Сварочная проволока для сварки сплава 617 и прочих сплавов, устойчивых к коррозии и воздействию высоких температур. Требуется низкий подвод тепла и температура (металла шва) перед наложением последующего слоя до 160 °С. При сварке рекомендуется использовать метод получения многослойного шва путем наложения узких валиков. Рекомендуется для сварки разнородных металлов и сплавов, описанных выше.

Защитный газ	MIG: SG-A, SG-AHe, SG-A-G (He 30% - H 2% - C ~0,1)
	WIG: SG-A, SG-AHe, SG-AH (max. 5% H ₂)

Программа поставки

BS300	15 кг	0,80 – 1,20 мм
К 415/К 435	25	1,60 – 3,2мм
Прутки	5-10 кг/1000 мм	1,80 – 3,6 мм