

Eigenschaften

Massivdrahtelektrode vor allem für Verbindungsschweißungen an hochhitzebeständigen und artähnlichen Nickelbasis- Legierungen, hochwarmfesten Austeniten und Gusslegierungen. Das Schweißgut ist warmrissicher und für Betriebstemperaturen bis +1000°C einsetzbar. Zunderbeständig bis +1100°C in oxidierenden bzw. aufkohlenden Atmosphären, z.B. Gasturbinen.

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Co	Mo	Al	Ti	Fe
Gew-%	0.06	0.1	0.1	21.8	Rest	11.0	9.0	1.3	0.3	<0.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)		u
Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:		≥ 400
Zugfestigkeit R_m MPa:		≥ 620
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:		≥ 40
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C		≥ 100

(*) u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon

Verarbeitungshinweise



Schutzgase:
100% Argon
M12 (Argon + 30% He + 0.5% CO₂)
Ar + 28% He + 2% H₂ + 0.05% CO₂

ø mm
 1.0
 1.2



Werkstoffe

1.4876 X10NiCrAlTi32-21
 2.4851 NiCr23Fe
 1.4859 GX10NiCrSiNb32-20
 2.4663 NiCr23Co12Mo
 Alloy 617, UNS N06617

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (10551.), CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode : FOX NIBAS 617
 WIG-Stab: NIBAS 617-IG
 Draht/Pulver-Kombi: NIBAS 617-UP/BB 444