



# Selectarc Ni617

Electrode base Nickel  
Hautes températures

## Classification

AWS A5.11 : ENiCrCoMo-1 (Mod.)      ISO 14172 : E-Ni 6617 (NiCr22Co12Mo)  
UNS : W86117

## Propriétés & Applications

Electrode base nickel à enrobage basique et avec une âme alliée. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des alliages réfractaires et pour des températures de service allant jusqu'à 1100°C. L'électrode se distingue par un arc doux, un laitier facilement détachable et des cordons d'aspect identique au soudage avec des baguettes TIG.

**Principales applications :** Turbines à gaz, chambres de combustion, fours, équipement pour les traitements thermiques, pétrochimie.

### Nuances d'acières soudables

UNS	Acières	DIN	N° de Mat.
N08810	800H	X5NiCrAlTi3120	1.4958
	DS	X8NiCrSi3818	1.4862
N06601	601	NiCr23Fe	2.4851
N06617	617	NiCr23Co12Mo	2.4663

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	Fe	Al	Ti	Ni	Base
0.06	0.8	0.3	21.0	11.0	9.0	1.0	0.7	0.3		

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

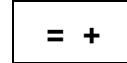
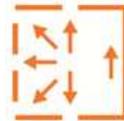
$R_{p0.2}$ ( MPa )	$R_m$ ( MPa )	$A_5$ ( % )	KV (J)
460	730	40	+20°C 100

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	$\emptyset \times L$ ( mm )	2,5x300	3,2x300	4,0x350
Intensité	( A )	45-60	75-95	90-120

Etuvage des électrodes : 250-300°C/1h. Les joints à souder doivent être propres et exempts de graisse, fissure, Guider les électrodes presque verticalement (~ 80°) par rapport à la pièce, tenir un arc court, déposer des cordons tirés (balayage maxi 2 fois par diamètre d'électrode) pour limiter l'apport de chaleur. Les alliages base nickel ne demandent pas de préchauffage et une température entre passes de 150°C est à respecter. Appliquée à la réparation des aciers avec une teneur en carbone élevée, un préchauffage entre 200 et 250°C est nécessaire. Un traitement thermique après soudage est sans influence sur le dépôt.

FT Fr-467-180412



**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.