



# MIG NI617

## Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrCoMo-1

ISO 18274 : S Ni6617 (NiCr22Co12Mo9)

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG et la réparation d'alliages réfractaires pour des températures de service allant jusqu'à 1100°C.

**Principales applications :** Industrie pétrochimique, turbines à gaz, chambre de combustion, équipement et four de traitement thermique...

### Nuances soudables :

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

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P
Min	0.05			20.0	8.0		
Max	0.15	1.0	1.0	24.0	10.0	0.50	0.03
Type	0.07	0.20	0.50	22.0	8.5	0.03	0.01
	S	Fe	W	Co	Al	Ti	Ni
Min				10.0	0.8		44.0
Max	0.015	3.0	0.5	15.0	1.5	0.60	
Type	0.005	0.90	0.01	11.2	1.0	0.40	>44.0

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max				
Type	450	750	30	+20°C 110

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité ( A )	Tension ( V )	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+10-30%He) Z (Ar+He+H+CO <sub>2</sub> ) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MI11-200831

**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.