



# TIG NI617

## Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrCoMo-1

ISO 18274 : S Ni617 (NiCr22Co12Mo9)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG 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

Procédé	Gaz de Protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min