

WI 1870 -E CUNI

AWS/ASME SFA. 5.6 E CuNi

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - COBRE E SUAS LIGAS

Consumíveis para soldagem das ligas cobre-níquel, soldagens dissimilares entre as ligas cobre níquel com MONEL 400 e NÍQUEL 200. O metal solda resiste às incrustações e corrosão pela água do mar, sendo utilizado nas operações de dessalinização e muitas aplicações marítima.

APLICAÇÃO

METAL BASE: Ligas cobre níquel tipo 70/30 80/20 90/10

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cu	Mn	Fe	Si	Ni	Ti	Pb	P
Restante	1,00-2,50	0,40-0,75	0,50 Max	29,00-33,00	0,50 Max	0,02 Max	0,020 Max

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
350 Mín	20 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI 1870**

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-80	CC+
3,25	80-110	
4,00	110-130	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
150°C ± 25°C TEMPO 60 Min. ± 10 Min.	50°C ± 10°C	50°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019