

WI WELD A – E NI CR FE-2

AWS/ASME SFA. 5.11 E Ni Cr Fe-2

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ELETRODOS

Consumível para soldagem das ligas INCOLOY 800 e 800 HT (até 790°C), ligas INCONEL 600 E 601 e aços-níquel (9%Ni). o metal de solda possui excelente resistência à oxidação e resistência mecânica a temperaturas elevadas. Além disso, mantem elevadas resistências ao impacto sob temperaturas criogênicas. O WI WELD-A é um produto muito versátil no que diz respeito à soldagem dissimilares, podendo ser utilizado para uniões entre as ligas INCONEL, MONEL, INCOLOY e cobre-níquel com aços carbonos e inoxidáveis.

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM B163, B166, B167, B168 UNS No6600

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Nb/Ta	Mo				
0,10 Max	1,00-3,50	12,00 Max	0,03 Max	0,02 Max	0,75 Max	0,50 Max	62,00 Min.	13,00-17,00	0,50-3,80	0,50-2,50				

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
550 Mín	30 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	45-70	CC+
3,25	65-95	
4,00	95-130	
5,00	125-165	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
220°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°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