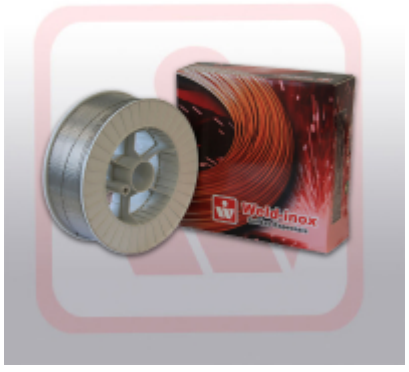


WI M NI 61 – ER NI-1

AWS/ASME SFA 5.14 ER Ni-1

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ARAMES

Arame sólido para soldagem de ligas de níquel 200-201, revestimento de aços ao carbono e soldagem de dissimilares. O depósito de solda possui boa resistência à corrosão, especialmente em meios alcalinos.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM B160 B163 B725 B730 TYPE 200 201

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti					
0,15 Max.	1,00 Max.	1,00 Max.	0,03 Max.	0,015 Max.	0,75 Max.	0,25 Max.	93,0 Min.	1,50 Max.	2,0-3,5					

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
380 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	80-120	20-26	12-16
1,00	110-150	23-30	12-18
1,20	140-180	25-32	14-18
1,60	200-250	28-33	14-18
ø (mm)	**Amperagem (A)**	**Tensão**	**Vazão de Gás, Info.**
0,80	130-180	23-28	14-18
1,00	160-200	27-30	14-18
1,20	190-250	30-34	16-20
1,60	250-300	33-36	16-20

Gás Proteção
100% Argônio , ou 75% Argônio 25% Hélio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base 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