

WI T 6250 – ER NICRMO 3

AWS/ASME SFA. 5.14 ER NiCrMo-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - NÍQUEL E SUAS LIGAS

Vareta ligada ao níquel,cromo e molibdênio, indicado para soldagens de Incol 625, 601, 690, Incoloy 800 HT, Inco G e revestimento de sedes de válvulas, guias de deslizamento, aços ao carbono, bem como soldagens entre as ligas Inconel, Incoloy e aços carbono, aços baixa liga e aços inoxidáveis. O depósito de solda possui alta resistência ao desgaste por atrito, abrasão, elevada resistência mecânica e excelente resistência a corrosão por pontos (pitting) e corrosão em frestas (crevice).

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM B443, B444, B446 UNS N06625

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Cr	Mo	Ta	Ti		
0,10 Max.	0,50 Max.	5,00 Max.	0,02 Max.	0,015 Max.	0,50 Max.	0,50 Max.	58,00 Min.	0,40 Max.	20,00-23,0	8,00-10,00	3,15-4,15	0,40 Max.		

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
760 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 6250**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	90-130	7-14	CC-
2,40	120-175	7-14	
3,25	150-220	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

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. 02 data 04/08/2021