

WI T 820 – ER NICR 3

AWS/ASME SFA. 5.14 ER NiCr-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - NÍQUEL E SUAS LIGAS

Vareta para soldagem de Inconel 600, 601 e 690; Inco 300 e Incoloy 800 e 800 HT. Pode ser utilizado para revestimento de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas Incoloy e Inco 330, níquel e ligas de Monel, ligas monel aos aços carbonos, Níquel aos inoxidáveis, aços inoxidáveis e aços ao carbono. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e à corrosão, resistência à oxidação e à fluência a altas temperaturas.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM B163, B166, B167, B168 UNS N06600

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Ti	Nb				
0,10 Max.	2,50-3,50	3,00 Max.	0,03 Max.	0,015 Max.	0,50 Max.	0,50 Max.	67,00 Min.	18,00-22,00	0,75 Max.	2,00-3,00				

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
550 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 820**

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