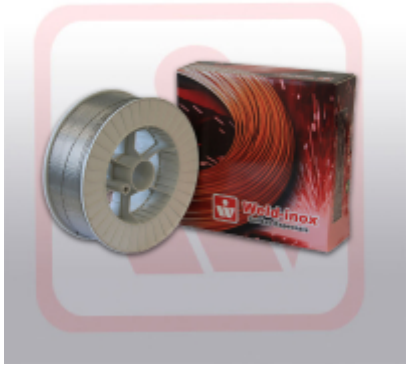


WI M 6250 – ERNICRMO 3

AWS/ASME SFA 5.14 ER NiCrMo-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ARAMES

Arame sólido ligado ao níquel cromo e molibdênio indicado para soldagens de INCONEL 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 corrosion).

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM B443, B444, B446 UNS N06625

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

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

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
760 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	14-14
1,60	200-250	28-33	14-18

ARC SPRAY

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