

WI M 820 – ERNICR 3

AWS/ASME SFA 5.14 ER NiCr-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ARAMES

Arame sólido 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, Incoloy e Inco 330 com as Níquel, Monel, 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	Ni	Ti	Cr	Nb	Co
0,10 Max.	2,50-3,50	3,00 Max.	0,03 Max.	0,015 Max.	0,50 Max.	67,00 Min.	0,75 Max.	18,0-22,0	2,0-3,0	0,12 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
550

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

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