

WI 1120 – E NI CR MO 3

AWS/ASME SFA. 5.11 E Ni Cr Mo-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ELETRODOS

Consumível para soldagem das ligas INCONEL 601, 609 e 625, INCOLOY 800 HT, revestimento de aços e soldagens de ligas resistentes à corrosão como as ligas 904L e INCO G. Também pode ser utilizado em soldagens dissimilares envolvendo as ligas INCONEL, INCOLOY, aços carbono, baixa liga e inoxidáveis. O metal de solda possui alta resistência mecânica, mesmo em temperaturas elevadas, além de excelente resistência à corrosão em frestas (crevice).

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM B443, B444, B446 UNS N06625

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Nb/Ta	Mo				
0,10 Max	1,00 Max	7,00 Max	0,03 Max	0,02 Max	0,75 Max	0,50 Max	55,00 Min.	20,00-23,00	3,15-4,15	8,00-10,00				

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
760 Mín.	30 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	40-65	CC+
3,25	65-90	
4,00	90-125	
5,00	125-160	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
220°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10°C

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. 01 data 31/03/2019