

WI DUR 68 – E NICRMO 5 A

ASME/AWS SFA 5.13 E NiCrMo-5A

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo revestido a base de níquel para revestimento de ligas do tipo NiCrMo (HASTTELOY C), resistente à corrosão, destaca-se por possuir grande capacidade de endurecimento com trabalho, alta resistência em temperaturas elevadas.

APLICAÇÃO

Indicado, revestimento de peças e ferramentas que trabalham a quente tais como: estampo, martelos de queda, tenazes de lingotes, matrizes de forjamento, etc.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W
,12 Max.	1,0 Max.	4,0 - 7,0	0,03 Max.	,03 Max	1,0 Max.	,50 Max	Restante	2,50 Max.	14,0 - 18,0	14,0 - 18,0	00, Max	3,0 - 5,0

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Dureza
690 Mín.	25 Mín.	200 HB após soldagem 450 HB após trabalho

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	55-7	CC+
3,25	70-110	
4,0	90-140	
5,	12 -18	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
275°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	10 °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. 1 data 31/03/2019