



WI M 670 – ER CUNI

ASME/AWS SFA 5.7 ER CuNi

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ARAMES - ALUMÍNIO, COBRE, E SUAS LIGAS

Arame para soldagem das ligas de cobre níquel do tipo 70/30, 80/20 e 90110 e soldagens dissimilares entre as ligas de cobre níquel com Monel 400 e níquel 200. O metal de solda resiste às incrustações e corrosões causadas pela água do mar, sendo utilizado nas operações de dessalinização e outras aplicações marítimas.

APLICAÇÃO

METAL BASE:Ligas cobre níquel tipo 70/30 80/20 90/10

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cu	Mn	Fe	Si	Ni	S	P	Pb	Ti						
Restante	1,00 Max.	0,40-0,75	0,25 Max.	29,0-32,0	0,01 Max.	0,02 Max.	0,02 Max.	0,20-0,50						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Dureza
345 Mín.	60-80 HB

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)
0,80	130-280	18-25	13-20
1,00	150-300	18-25	13-20
1,20	200-400	22-29	15-25
1,60	250-450	22-29	15-25

Gás Proteção
100% Argônio

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.