

WI T 60 – ER NICU 7

AWS/ASME SFA. 5.14 ER NiCu-7

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - NÍQUEL E SUAS LIGAS

Consumíveis para soldagem de Monel 400 e R 405, revestimento de aços com processo MIG e Arco Submerso. Pode ser utilizado para soldagem do Monel K-500, porém, o depósito de solda possui uma resistência mecânica menor que esta liga. O depósito de solda é resistente à corrosão pela água do mar e ácido redutores.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM B127, B163, B164, B165 UNS N04400

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti
0,15 Max.	4,00 Max.	2,50 Max.	0,02 Max.	0,015 Max.	1,25 Max.	Restante	62,00 Min.	1,25 Max.	1,50 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
480 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 60**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	90-130	7-14	CC-
2,40	120-175	7-14	
3,25	150-220	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

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. 02 data 04/08/2021