

WI T 2760 – ERNICRMO 4

AWS/ASME SFA. 5.14 ER NiCrMo-4

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - NÍQUEL E SUAS LIGAS

Consumível sólido para soldagem das ligas Hastelloy C276, Hastelloy C e outras ligas NiCrMo. Também pode ser utilizado para revestir aço carbono e em soldagens dissimilares entre varias ligas de níquel, aço carbono e inoxidáveis. O metal de solda possui excelente resistência a corrosão tanto em meios oxidantes quanto redutores e especialmente à corrosão por pontos (pitting) e corresão em frestas (crevice).

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM B574, B575, B619, B622, B626 UNS N 10276

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W		
0,02 Max.	1,00 Max,	4,00-7,00	0,04 Max.	0,03 Max.	0,08 Max.	0,80 Max.	resto	2,50 Max.	14,50-16,50	15,00-17,00	0,35 Max.	3,00-4,50		

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
690				

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 2760**

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

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção
100% Argônio

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:

ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.

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