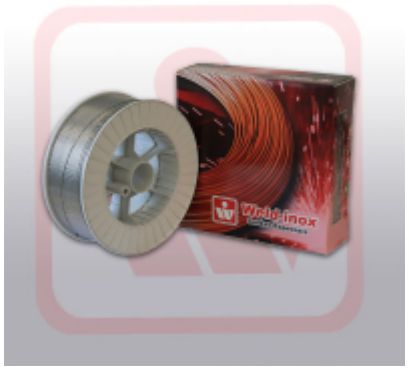


WI M 60 – ERNICU 7

AWS/ASME SFA 5.14 ERNiCu-7

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ARAMES

Arame sólido para soldagem das ligas MONEL 400, R-405 e k-500, revestimentos de aços ao carbono e soldagens dissimilares entre as ligas MONEL e níquel-cobre com aços e baixa liga, ligas cobre-níquel e cobre. O metal de solda é resistente à corrosão pela água do mar e ácidos redutores. O metal de solda não é endurecível por precipitação, portanto na soldagem do MONEL K-500, a solda terá menor resistência mecânica que o metal base

APLICAÇÃO

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

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	P	S	Cu	Ni	Al	Ti	Si					
0,15 Max.	4,00 Max.	2,50 Max.	0,02 Max.	0,015 Max.	Restante	62,0-69,0	1,25 Max.	1,50-3,00	1,25 Max.					

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
480 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	80-120	20-26	12-16
1,00	110-150	23-30	12-18
1,20	140-180	25-32	14-18
1,60	200-250	28-33	14-18

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	130-180	23-28	14-18
1,00	160-200	27-30	14-18
1,20	190-250	30-34	16-20
1,60	250-300	33-36	16-20

Gás Proteção
100% Argônio , ou 75% Argônio 25% Hélio

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.

Rev. 01 data 31/03/2019