

WI 1820 – E NI CR FE 3

AWS/ASME SFA. 5.11 E Ni Cr Fe-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

NÍQUEL E SUAS LIGAS - ELETRODOS

Consumível especial para soldagens das ligas INONEL 600, 601 e 690, além de soldagens dissimilares entra ligas INCONEL e INCOLOY com aços ao carbono, inoxidáveis, níquel e ligas MONEL; ligas MONEL ao aço carbono; Níquel aos aços inoxidáveis e aços carbono aos inoxidáveis. O metal de solda possui excelente resistência mecânica em altas temperaturas e grande resistência à oxidação.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM B163, B166, B167, B168UNS N06600

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cu	S	Mn	Fe	Si	Ni	P	Ti	Cr	Nb/Ta				
0,10 Max	0,50 Max	0,015 Max	5,00 – 9,50	10,00 Max	1,00 Max	59,00 Min.	0,03 Max	1,00 Max	13,00-17,00	1,00-2,50				

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
550 Mín	30 Mín			

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		40-65			CC+	
3,25		65-95				
4,00		95-125				
5,00		125-165				

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

Gás Proteção

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
220°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°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. 01 data 31/03/2019