

Tec Alloy 82

AWS A5.14/A5.14: ER NiCr-3

Propriedades

Pode ser utilizado para revestimento de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas como Alloy 330, níquel e ligas de CuNi e NiCu aos aços carbonos, Níquel aos inoxidáveis, aços inoxidáveis e aços ao carbono. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e à corrosão, resistência à oxidação e à fluência a altas temperaturas.

Aplicações

Indicado para soldagem de ligas de Níquel 600, 601 e 690; 300 e Alloy 800 e 800 HT, Nimonic 75 na soldagem de aços para criogenia de 3% a 5% de Níquel .

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Si	Cr	Ti	P	Nb+Ta	Cu	OET
67.0	0.10	2.5	3.0	0.015	0.50	20.0	0.70	0.03	2.5	0.50	0.50

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
460	260	35 (MIG)	150 (MIG)

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	TIG	MIG	MIG	SAW
Embalagem	5Kg	5 Kg	5 Kg	15 Kg	15 Kg	25 Kg
Gás ou Fluxo	100 Ar.	100% Ar.	100% Ar.	75 % Ar + 25% He	75 % Ar + 25% He	Nickel-Flux
Diâmetro	1,60 mm	2.50 mm	3.25 mm	1.20 mm		2,40 mm
Corrente	DC-	DC-	DC-	Curto Circuito	Curto Circuito	DC+
Corrente (A)	90 -130	120 - 175	150 - 220	150 - 190	180 - 220	275 - 350
Tensão (V)	14 - 18	15 - 20	15 - 20	26 - 29	28 - 32	28 - 30

Informações Complementares: Norma para Fita (Strip) AWS A5.14 EQNiCr-3

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1