

Tec Alloy 60

AWS A5.14/A5.14: ER NiCu-7

Propriedades

Consumível ligado ao níquel e cobre, é projetado para combinar com a liga Monel 400. Tec Alloy 60 tem um nível elevado de Mn e Ti, para suprimir craqueamento quente e porosidade. Tec Alloy 60 é adequado para soldar o monel 400 e si próprio e a outras ligas Ni-Cu (por ex: níquel puro e cupro-níquel) Normalmente amacia juntas dissimilares e camadas tampão em revestimento são feitas com níquel puro.

Aplicações

Arame solido Níquel-Cobre para soldar alloy 400 e matérias similares. Também usado para sobreposição de aço após a primeira camada de níquel 610. Indicado para construção offshore e marítima, trocadores de calor, tubulações, fábricas de dessalinização, indústrias químicas, petroquímicas e de engenharia de energia.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	Si	Cu	Al	Ti	P	S	OET	
63.0	0.15	3.5	2.0	1.20	Bal	1.20	2.0	0.02	0.015	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 (-30 °C)
530	360	38	120

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	TIG	MIG	MIG	SAW
Embalagem	5 Kg	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 625
Diâmetro	1,60 mm	2.40 mm	3,20 mm	1.00 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 EQNiCu-7

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