

# Tec Alloy 82 T

AWS A5.34/A5.34: ER NiCr3Ti-1/T1-4

## Propriedades

Arame tubular para soldagem e cladeamento com proteção gasosa, nas posições plana e horizontal, de ligas à base de níquel tipo 600 e similares, bem como na soldagem dissimilar de ligas de níquel com aços ligados ou aços inoxidáveis. Soldagem entre aços ferríticos resistentes à fluência ("creep") e aços inoxidáveis austeníticos para uso em altas temperaturas em plantas de geração de energia e petroquímicas, etc.

## 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 %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	P	S	Cu	Ti	Cb
<0.1	<0.5	3.0	20.0	>67	<3.0	0.03	0.03	0.5	0.6	2.8

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

Resistência à Tração MPa	Limite de Escoamento MPa	Alongamento %
614	400	26

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	1,20	1.60	2.00
Embalagem	12,50 Kg	12,50 kg	12,50 kg
Gás ou Fluxo	Ar + 15-25% CO <sup>2</sup>		
Corrente (A)	130-250	150-300	160-350
Tensão (V)	24-32	24-32	26-32
Vazão Gás	15 a 20 L/min.	15 a 20 L/min.	15 a 20 L/min.
Stick-out	12 a 25 mm	12 a 25 mm	12 a 25 mm

**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