

# Tec Alloy 625

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

## Propriedades

Consumível ligado ao níquel, cromo e molibdênio para revestimento de sedes de válvulas, guias de deslizamento, aços ao carbono, bem como soldagens entre as ligas Inconel, Incoloy e aços carbono, aços baixa liga e aços inoxidáveis. O depósito de solda possui alta resistência ao desgaste por atrito, abrasão, elevada resistência mecânica e excelente resistência a corrosão por pontos (pitting) e corrosão em frestas (crevice).

## Aplicações

Indicado para soldagens de Alloys 625, 601, 690, 800 HT, G, utilizado também na soldagem de aços 254SMo, Alloy 28, 904 L, Hastelloy G e G3.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Si	P	Cr	Al	Nb+Ta	Mo	Ti	Cu	OET
58.0	0.10	0.50	5.0	0.015	0.50	0.02	22.0	0.40	3.15	9.0	0.40	0.40	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 (-196 °C)
790	590	38	80

## 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.	100% Ar. ou Ar+25% He	100% Ar. ou Ar+ 25% He	Nickel-Flux 625
Diâmetro	1.60 mm	2.50 mm	3.25 mm	1.00 mm	1.20 mm	1.60 mm
Corrente	DC-	DC-	DC-	Curto Circuito	Curto Circuito	DC+
Corrente (A)	90-130	120-175	150-220	110-180	140-180	300
Tensão (V)	10-12	12	12-15	28-33	25-32	26

**Informações Complementares:** Norma para Fita (Strip) AWS A5.14 EQNiCrMo-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*