

Tec Alloy 67

AWS A5.7/A5.7 ER CuNi

Propriedades e Aplicações

Fornecido no formato de vareta TIG ou arame MIG, pode ser usado na soldagem de ligas 70/30, 80/20, 90/10, cobre/níquel, na primeira camada de revestimento da liga 208, na junção de ligas de cobre-níquel e níquel 200 ou ligas de níquel-cobre, utilizado também em aplicações em ambientes com vapores salinos.

Composição Química Típica do depósito de solda %

	Cu	Ni	Mn	Ti	Al	Fe	Si	Pb	P	S
Mín.	Bal.	30,0	0,5	0,20	-	0,40	-	-	-	-
Máx	-	32,0	1,0	0,50	0,03	0,75	0,1	0,007	0,01	0,01

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

Resistência à Tração MPa	Limite de Escoamento MPa	Alongamento %
360	140	32

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	TIG	MIG	MIG
Diâmetro	1,60 mm	2,40 mm	3,20 mm	1,00 mm	1.20 mm
Embalagem	5 Kg	5 Kg	5 Kg	15 Kg	15 Kg
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	100 % Ar.	100 % Ar.	100 % Ar.
Corrente	DC-	DC-	DC-	Curto Circuito	Curto Circuito
Corrente (A)	90 - 130	120 - 175	150 - 220	150 - 190	180 - 220
Tensão (V)	14 - 18	15 - 20	15 - 20	26 - 29	28 - 32

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