

Tec Alloy 61

AWS A5.14/A5.14 ERNi-1

Propriedades

É projetado para unir o níquel puro e para a superfície do aço.

A liga 61 é apropriada para a soldadura dissimilar do níquel puro aos aços inoxidáveis, ao aço de carbono, às ligas do níquel, ao monel 400 e ao cupro-níquel.

Também adequado para a soldagem de ferro fundido.

Aplicações

As aplicações incluem tanques e recipientes, permutadores de calor, tubagens em instalações químicas para produção de sal, cloração e evaporação de soda cáustica e, em particular, onde quer que seja necessária resistência à corrosão em álcalis.

ER Ni-1 é usado para soldagem GMAW, GTAW e ASAW de níquel 200 e 201, juntando estas ligas a aço inoxidável e de carbono e outros metais de base de níquel e cobre-níquel. Também utilizado para revestir aço

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Si	Cu	Al	Ti	P	OET	
93.0	0.15	1.0	1.0	0.015	0.75	0.25	1.5	2.5	0.03	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)
460	260	28	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	TIG	MIG	MIG	SAW
Embalagem	5 Kg	5 Kg	5 Kg	15 Kg	15 Kg	
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	100 % Ar.	75% Ar+ 25% He	75% Ar+ 25% He	Níquel Flux
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 EQNi-1

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