

# Tec Alloy 625 T

AWS A5.34/A5.34: ER NiCrMo3Ti-1/TI-4

## Propriedades

Arame tubular para soldagem e cladeamento com proteção gasosa, em todas as posições, de ligas à base de níquel tipo 625, 825 e similares, bem como na soldagem dissimilar de ligas de níquel com aços ligados ou aços inoxidáveis e para soldagem de união de aços inoxidáveis superausteníticos com 6% de molibdênio ou aços com 9% de níquel.

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

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	Nb	Ti	S	P	Ni	Cu	Cb
0.1	0.4	0.4	22.0	9.0	4.0	4.00	0.3	0.014	0.01	>58.0	0.4	3.8

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

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
773	497	38

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	1,20	1,60
Embalagem	15 Kg	15 kg
Gás	Argônio + 15-25% CO <sup>2</sup>	
Corrente (A)	1130-220	150-300
Tensão (V)	24-32	24-32
Vazão Gás	10 a 20 L/min.	10 a 20 L/min.
Stick-out	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