

Tec Alloy 112

AWS A5.11/A5.11: ENiCrMo-3

Propriedades

Soldagem de ligas de níquel-crômio-molibdênio, usado extensivamente em revestimento de sobreposição onde uma composição química similar é requerida no lado coberto.

Articulações dissimilares entre ligas de níquel-crômio-molibdênio para aços inoxidáveis, carbono ou aços de baixa liga.

Esses eletrodos são utilizados em aplicações onde a temperatura varia de criogênica até 982°C

Aplicações

Eletrodo básico para soldagem de ligas de Ni de composição similar, aços ligados ao níquel para baixas temperaturas e união de aços dissimilares. Ni Cr 22 Mo 9 Nb (alloy 625), NiCr 15 Fe (alloy 600), NiCr 21 Mo , X 10 NiCrAlTi 3220 (alloy 800), X 8 Ni 9. Dissimilares: X 8 Ni 9 – X 10 CrNiMoNb 18 12, NiCr 22 Mo 9 Nb com aços acima citados. Depósito de solda ligado ao Cr-Ni-Mo para temperaturas de trabalho de -196°C até 1.200 °C alta resistência contra corrosão-sob-tensão e choques térmicos.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Cu	Si	Cr	Nb+Ta	Mo	P	OET
55.0	0.10	1.0	7.0	0.02	0.50	0.75	20.0	3.17	9.0	0.03	0.40

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	620	34	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	SMAW	SMAW	SMAW	SMAW
Embalagem	5 Kg	5 Kg	5 Kg	5 Kg
Gás ou Fluxo				
Diâmetro	2.40 mm	3,20 mm	4,00 mm	4,80 mm
Corrente A (V/OH)	65-75	80-90	100-120	110-130
Corrente (A)(Flat)	70-85	85-110	110-140	120-160
Tensão (V)	24-28	26-30	28-32	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