

Tec Alloy 182

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

Propriedades

Eletrodo básico de múltiplas aplicações, devido às excelentes qualidades em baixas e elevadas temperaturas. O depósito de solda impede a migração de C e resiste ao choque térmico.

Aplicações

indicado também para soldagem de dissimilares e aços de difícil soldabilidade, liga NiCr 15 Fe (Alloy 600), assim como ligas de Ni de composição similar, aços inoxidáveis austeníticos e refratários, aços com propriedades mecânicas similares, aços de grãos finos e Inconel 800. apropriado para vasos de pressão com temperatura de trabalho de -196°C até +650°C. Resiste à formação de carepa até 1.200°C.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Si	Cu	Cr	Ti	Nb+Ta	P	OET
59.0	0.10	7.0	10.0	0.015	1.0	0.50	14.0	1.0	1.0	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)
590	360	38	-

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	SMAW	SMAW	SMAW	SMAW
Embalagem	5 Kg	5 Kg	5 Kg	5 Kg
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