

Tec Alloy 190

AWS A5.11/A5.11: ENiCu-7

Propriedades

Usado para soldar as ligas de níquel-cobre para si e para o aço. Também pode ser usado para a soldadura de cobertura onde superfície de níquel-cobre é exigido.

Aplicações dissimilares incluem juntar ligas de níquel de séries 200 a ligas de cobre-níquel

Aplicações

Eletrodo básico apropriado para a soldagem de ligas de Ni-Cu: Alloy 400, Alloy 404, Ni Cu 30 Fe, união dissimilares como ligas de Ni-Cu com aços, ligas de Cu com aços sem e baixa liga e inoxidáveis. Indicado na Construção de equipamentos de alta responsabilidade nas indústrias químicas, petroquímicas, navios e instalações de evaporadores de água salgada

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Si	Cu	Al	Ti	P	OET
69.0	0.15	4.0	2.5	0.015	1.5	Bal	0.75	1.0	0.02	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)
520	360	39	-

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