

Nitronic® 60

AWS A5.9/A5.9: ER 218 ASME SFA-A5.9: ER 218

Propriedades

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 15 kg. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. É um inoxidável austenístico de alta manganês-silício, com alta resistência e a boa dureza ao longo de um intervalo amplo quando exposto a altas temperaturas, boa ductilidade quando sujeito a precipitação de carbonetos.

Aplicações

Mais frequentemente usado para soldar UNS S21800, Nitronic® 60 metais de base. REF ASTM A276, ASTM A240, AMS 5848, ASTM 479 e ASTM 193/194. Pode ser utilizado na soldagem de aços dissimilares como aço-carbono e inoxidáveis da linha 300.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Si	Mn	P	S	Cu	N
0.07	17.2	8.6	0.60	3.9	8.2	0.03	0.02	0.17	0.12

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento p.s.i	Resistência à Tração p.s.i	Alongamento %	Dureza RC (Múltiplos Passes de Solda)
85.000	123.000	15	25

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		1.20	1.60	Gás
Curto-Circuito	Corrente A	75-160	85-170	75%Ar/25%He ou 69%Ar/30%He/1%CO2
	Tensão V	19-22	20-23	
Spray	Corrente A	190-250	220-330	92%Ar/8%CO2 ou 98%Ar/2%O2
	Tensão V	24-30	26-32	

Pré-aquecimento não é necessário. Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 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