



WST MLN 82

Arame de Ligas de Níquel

Classificação	AWS/ASME SFA 5.14 ER NiCr-3										
Descrição e Aplicações	Pode ser utilizado para revestimento de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas Incoloy, Incoloy e Inco 330 com as Níquel, Monel, aços inoxidáveis e aços ao carbono. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e à corrosão, resistência à oxidação e à fluência a altas temperaturas.										
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO			ALONGAMENTO(%)			ESCOAMENTO (N/mm²)				
	550			XX			XX				
Composição Química (%)	C	Mn	Fe	P	S	Si	Ni	Ti	Cr	Nb	Co
	0,10	2,50-3,50	3,00	0,03	0,015	0,50	67,00	0,75	18,0-22,0	2,0-3,0	0,12
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Tensão			Amperagem (A)				
	0,80			23-28			130-180				
	1,00			27-30			160-200				
	1,20			30-34			190-250				
	1,60			33-36			250-300				
Observações	Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem.										