

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Soldadura especialmente diseñado para soldaduras de monel, aceros disimilares y plaqueado de aceros, metal de aporte estable frente a productos químicos, agua de mar, calor. Excelente operatividad en uniones. El análisis se ha optimizado para proporcionar la más alta ductilidad y resistencia a la tracción en este tipo de metal soldado. Los diámetros más pequeños son especialmente adecuados para soldaduras de tuberías fijas que exigen calificación en la posición ASME.

ANALISIS QUIMICO ERNiCu-7 AWS A5.14

Especificación	C	Mn	Cu	Si	Ni	P	Fe	S
AWS A5.14 ERNiCu-7	0.15 Max	4.0 Max	Rem	1.25 Max	62.0-69.0	0.02 Max	2.5 Max	0.015 Max
Composición Química Típica	0.08	3.50	30.0	1.15	63.5	0.010	1.00	0.005
Especificación	Ti	Al						
AWS A5.14 ERNiCu-7	1.5-3.0	1.25 Max						
Composición Química Típica	2.00	0.30						

PROPIEDADES MECANICAS

Carga de Ruptura N/mm2	Limite Elástico N/mm2	ELONGACION (%)
560	350	40

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

No se requiere precalentamiento ni PWHT. Temperatura máxima entre pasadas de 150°C.
 Uso de Gas Argon 100%.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.035" (0.9 MM) x 36" o 1 Mt. 0.045" (1.1 MM) x 36" o 1 Mt. 1/16" (1.6 MM) x 36" o 1 Mt. 3/32" (2.4 MM) x 36" o 1 Mt. 1/8" (3.2 MM) x 36" o 1 Mt. 5/32" (4.0 MM) x 36" o 1 Mt.	Caja de cartón blanca o tubo plástico azul Plástico termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.