

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Aleaciones base Níquel para la soldadura de aleaciones de alto contenido de Níquel así como para aceros austeníticos especiales. Usado en la construcción de equipo sometido a ataques oxidantes y corrosivos, excelente resistente a la corrosión en hendiduras picaduras y fisuración por corrosión bajo tensiones en la presencia de cloruros.

Alta resistencia a bajas temperaturas por lo tanto también se aplica para soldar aceros al 9% Níquel.

ANALISIS QUIMICO ERNiCrMo-3 AWS A5.14

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Ti	S
AWS A5.14 ERNiCrMo-3	0.10 Max	0.50 Max	0.50 Max	20.0-23.0	0.50 Max	58.0 Min	0.02 Max	0.40 Max	0.015 Max
Composición Química Típica	0.01	0.04	0.03	22.0	0.04	65.10	0.002	0.23	0.002
Especificación	Fe	Ta	Mo	Al					
AWS A5.14 ERNiCrMo-3	5.0 Max	4.15 Max	10.0 Max	0.40 Max					
Composición Química Típica	0.40	1.35	8.86	0.17					

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm ²	Limite de fluencia N/mm ²	Alargamiento (L=5d) %
800	520	35

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

No es necesario el precalentamiento y la temperatura entre pasadas máxima es de 250°C. Cuando se suelde aleaciones super austeníticas, la temperatura debería de controlarse a un máximo de 100°C.

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 Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.