

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Soldadura para aleaciones resistente a la corrosión, resilencias elevadas a temperatura hasta - 190 °C en atmosferas sulfurosas la la temperatura de trabajo alcanza los 500 °C, en ausencia de sulfuros hasta 1000 °C, resistente a la fluencia hasta 800 °C e incluso a muy elevadas temperaturas. Para aceros austeníticos ferriticos con temperaturas de trabajo superior a 300 °C.

ANALISIS QUIMICO ERNiCr-3 AWS A5.14

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Ti	S
AWS A5.14 ERNiCr-3	0.10 Max	2.50-3.50	0.50 Max	18.0-22.0	0.50 Max	67.0 Min	0.03 Max	0.75 Max	0.015 Max
Composición Química Típica	0.03	2.98	0.30	19.25	0.040	73.90	0.005	0.35	0.003
Especificación	Fe	Ta							
AWS A5.14 ERNiCr-3	3.0 Max	2.0 Max							
Composición Química Típica	1.15	1.10							

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
>550	>400	22	47

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Aplicar esta aleación ERNiCr-3 TIG por proceso GTAW (TIG) Pol. Directa (-) electrodo de tungsteno con el 2% de torio afilado, punta de lápiz. Usar argón o mezclas Flujo: 15 a 20 CFH.

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.