

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 por proceso GTAW 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:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.030" (0.8 MM) 0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM)	Caja de cartón blanca Plastificado termoencogible 1,5 Y 15 KILOS 2,10, 30 y 33 lbs.