

Tech-Rod[®] Weld A

AWS ENiCrFe-2 • Níquel

Cumplimientos

AWS A5.11/A5.11M: 2010	ENiCrFe-2
UNS	W86133
ASME	QSC-395

Características principales

- ▶ Se utiliza para soldar aleaciones de níquel-cromo-hierro entre ellos mismos y con soldaduras disimiles entre varias aleaciones de níquel con acero o aceros inoxidables
- ▶ Superposición de revestimientos de protección contra corrosión y temperatura (cladding) en donde es necesaria una composición similar.
- ▶ Aplicaciones que van desde temperaturas criogénica hasta 1500 °F

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	8 lb (3.6 kg) Lata Mylar 24 lb (10.9 kg) Caja Master		10 lb (4.5 kg) Lata Mylar 30 lb (13.6 kg) Caja Master	
		ELWLDA093632			
3/32 (2.4)	12 (305)			ELWLDA125634	
1/8 (3.2)	14 (355)			ELWLDA156634	
5/32 (4.0)	14 (355)			ELWLDA187634	
3/16 (4.8)	14 (355)				

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾: como se requiere de acuerdo con AWS A5.11/A5.11M: 2010

	% C	% Mn	% Fe	% P	% S	% Si
Requerimientos AWS ENiCrFe-2	0.10 máx.	1.0 - 3.5	12.0 máx.	0.03 máx.	0.02 máx.	0.75 máx.
Desempeño normal⁽²⁾ Tech-Rod [®] Soldadura A	0.02	2.6	9.9	0.012	0.004	0.36
	% Cu	% Ni	% Cr	% Nb+Ta	% Mo	% Otro
Requerimientos AWS ENiCrFe-2	0.50 máx.	62.0 min.	13.0 - 17.0	0.5 -3.0	0.5 - 2.5	0.50 máx.
Desempeño normal⁽²⁾ Tech-Rod [®] Soldadura A	0.05	65.4	15.9	0.09	0.96	–

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Amperaje	
		Plano	Vertical y sobrecabeza
3/32 (2.4)	12 (305)	70-85	65-75
1/8 (3.2)	14 (355)	85-110	80-90
5/32 (4.0)	14 (355)	110-140	100-120
3/16 (4.8)	14 (355)	120-160	110-130

⁽¹⁾ Metal depositado en la soldadura. ⁽²⁾ Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página.Las hojas de datos de seguridad (SDS) se encuentran disponibles en nuestra página de Internet www.techalloy.com