

ERNiCrMo-3

FILLER METALS™

- Liga: WNB62536332IT (Alloy 625)
- Clasificación: ERNiCrMo-3

- Cumple con la certificación : AWS A5.14
ASME SFA A5.14

Requisitos de composición química:

C= 0.10 max	Cu= 0.50 max
Mn= 0.50 max	Ni= 58.0 min
Fe= 5.0 max	Al= 0.40 max
P= 0.02 max	Ti= 0.40 max
S= 0.015 max	Cr= 20.0 - 23.0
Si= 0.50 max	Nb+Ta= 3.15 - 4.15
Mo= 8.0 - 10.0	Otro= 0.50 max

Luego de depositado todas las propiedades de soldadura:

Resistencia a la tracción:	114,000 psi
Límite elástico:	66,000 psi
Estiramiento:	35%

Propiedades de impacto de Charpy-V-Notch depositadas %:

No aplicable.

Composición química del deposito % (típico):

C= 0.09	Si= 0.12	Ni= Balance
Mn= 0.05	Cr= 21.9	Nb/Ta= 3.65
Fe= 0.62	Mo= 8.70	

Aplicación:

ERNiCrMo3 (NA625) se utiliza principalmente con TIG o con MIG, para soldar metales base de composición equivalente. También se utiliza para soldar Inconel 601 e Incoloy 800. Se puede utilizar para soldar combinaciones de metales diferentes como acero, acero inoxidable, Inconel y aleaciones Incoloy.

Parámetros de soldadura recomendados para la soldadura TIG, MIG y SAW de aleaciones de níquel:

Proceso	Diámetro del alambre	Voltaje (V)	Amperaje (A)	Gas
Tig	.035" x 36	12 - 15	60 - 90	100% Argón
	.045" x 36	13 - 16	80 - 110	100% Argón
	1/16" x 36	14 - 18	90 - 130	100% Argón
	3/32" x 36	15 - 20	120 - 175	100% Argón
	1/8" x 36	15 - 20	150 - 220	100% Argón
Mig	.035"	26 - 29	150 - 190	75% Argón + 25% Helio
	.045"	28 - 32	180 - 220	75% Argón + 25% Helio
	1/16"	29 - 33	200 - 250	75% Argón + 25% Helio
SAW	3/32"	28 - 30	275 - 350	Se puede utilizar un flux adecuado
	1/8"	29 - 32	350 - 450	Se puede utilizar un flux adecuado
	5/32"	30 - 33	400 - 550	Se puede utilizar un flux adecuado

Nota: Se pueden utilizar otros gases de protección para la soldadura Mig y Tig. Los gases protectores se eligen teniendo en cuenta la calidad, el costo y la operatividad.

Nota: Tanto los fundentes aglomerados como los fundidos pueden utilizarse para la soldadura por arco sumergido.

Nota: La composición química del fundente afecta principalmente a la química del metal de soldadura y, en consecuencia, a su resistencia a la corrosión y a sus propiedades mecánicas.