



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

ELETRODO NOSALLOY 112 (E NiCrMo-3)

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.11/A5.11: ENiCrMo-3

DESCRIÇÃO

Soldagem de ligas de níquel-cromo-molibdênio, usado extensivamente em revestimento de sobreposição onde uma composição química similar é requerida no lado coberto. Articulações dissimilares entre ligas de níquel-cromo-molibdênio para aços inoxidáveis, carbono ou aços de baixa liga. Esses eletrodos são utilizados em aplicações onde a temperatura varia de criogênica até 982°C

APLICAÇÕES

Eletrodo básico para soldagem de ligas de Ni de composição similar, aços ligados ao níquel para baixas temperaturas e união de aços dissimilares. Ni Cr 22 Mo 9 Nb (alloy 625), NiCr 15 Fe (alloy 600), NiCr 21 Mo , X 10 NiCrAlTi 3220 (alloy 800), X 8 Ni 9. Dissimilares: X 8 Ni 9 – X 10 CrNiMoNb 18 12, NiCr 22 Mo 9 Nb com aços acima citados. Depósito de solda ligado ao Cr-Ni-Mo para temperaturas de trabalho de -196°C até 1.200 °C alta resistência contra corrosão-sob-tensão e choques térmicos.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	C	Mn	Fe	S	Cu	Si	Cr	Nb+Ta	Mo	P	OET
55,0	0,10	1,0	7,0	0,02	0,50	0,75	20,0	3,17	9,0	0,03	0,40

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Límite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
620	790	34

	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)
SMAW	2.40	65-75	24-28
SMAW	3.20	80-90	26-30
SMAW	4.00	100-120	28-32
SMAW	4.80	110-130	28-32

