



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## NOSA CUPRO 67 (ER CuNi)

### CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.7/A5.7 ER CuNi

### DESCRIÇÃO e APLICAÇÕES

Fornecido no formato de vareta TIG ou arame MIG, pode ser usado na soldagem de ligas 70/30, 80/20, 90/10, cobre/níquel, na primeira camada de revestimento da liga 208, na junção de ligas de cobre-níquel e níquel 200 ou ligas de níquel-cobre, utilizado também em aplicações em ambientes com vapores salinos.

### Composição Química Típica do depósito de solda %

Cu	Ni	Mn	Ti	Al	Fe	Si	Pb	P	S
Bal.	30,0-32,0	0,5-1,0	0,20-0,50	<0,30	0,40-0,75	<0,1	<0,007	<0,01	<0,01

### PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Límite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
140	360	32

	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)
TIG	1.60	90-130	14-18
TIG	2.40	120-175	15-20
TIG	3.20	150-220	15-20
MIG	1.00	150-190	26-29
MIG	1.20	180-220	28-32