



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSALLOY 625 (ER NiCrMo-3)

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.14/A5.14: ER NiCrMo-3

DESCRIÇÃO

Consumível ligado ao níquel, cromo e molibdênio para revestimento de sedes de válvulas, guias de deslizamento, aços ao carbono, bem como soldagens entre as ligas Inconel, Incoloy e aços carbono, aços baixa liga e aços inoxidáveis. O depósito de solda possui alta resistência ao desgaste por atrito, abrasão, elevada resistência mecânica e excelente resistência a corrosão por pontos (pitting) e corrosão em frestas (crevice).

APLICAÇÕES

Indicado para soldagens de Alloys 625, 601, 690, 800 HT, G, utilizado também na soldagem de aços 254SMo, Alloy 28, 904 L, Hastelloy G e G3.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	P	S	Cu	Al	Nb + Ta	Ti	OET
0,10	0,50	0,50	22,0	58,0	9,0	5,0	0,02	0,015	0,40	0,40	3,15	0,40	0,50

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA (CO₂)

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J (-40°C)
590	790	38	80

	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)	GÁS
TIG	1.60	90-130	10-12	100%Ar.
TIG	2.50	120-17	12	
TIG	3.25	150-220	12-15	
MIG	1.00	110-180	28-33	100%Ar. Ou Ar + 25% He
MIG	1.20	140-180	25-32	
SAW	1.60	300	26	Nickel-Flux 625

Norma para Fita (Strip) AWS A5.14 EQNiCrMo-3