



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSALLOY 67 (ER CuNi)

CLASSIFICAÇÃO NORMA
AWS A5.7/A5.7 ER CuNi

DESCRIÇÃO

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 %

Mn	Si	Al	Ni	Fe	P	S	Cu	Ti	Pb
0,5-1,0	0,1	0,03	30,0-32,0	0,40-0,75	0,01	0,01	Bal.	2,0	0,007

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

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

	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)	GÁS
TIG	1.60	90-130	14-18	100% Ar.
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	