



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## NOSALLOY 82 (ER NiCr-3)

**CLASSIFICAÇÃO NORMA**  
AWS A5.14/A5.14: ER NiCr-3

### DESCRIÇÃO

Pode ser utilizado para revestimento de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas como Alloy 330, níquel e ligas de CuNi e NiCu aos aços carbonos, Níquel aos inoxidáveis, aços inoxidáveis e aços ao carbono. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e à corrosão, resistência à oxidação e à fluência a altas temperaturas.

### APLICAÇÕES

Indicado para soldagem de ligas de Níquel 600, 601 e 690; 300 e Alloy 800 e 800 HT, Nimonic 75 na soldagem de aços para criogenia de 3% a 5% de Níquel.

#### Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	P	S	Cu	Nb + Ta	Ti	OET
0,10	2,5	0,50	20,0	67,0	3,0	0,03	0,015	0,50	2,5	0,70	0,50

#### PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDADA (CO<sub>2</sub>)

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J (-40°C)
260	460	35 (MIG)	150 (MIG)

	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)	GÁS
TIG	1.60	90-130	14-18	100% Ar.
TIG	2.50	120-175	15-20	
TIG	3.25	150-220	15-20	
MIG	1.20	150-190	26-29	75% Ar + 25% He
SAW	2.40	275-350	28-30	Nickel-Flux

Norma para Fita (Strip) AWS A5.14 EQNiCrMo-32