



FICHA TÉCNICA

VARETA ER NiCr-3

Norma: AWS ER NICR-3

Composição Química (%)

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Ti
0,10	2,50	3,00	0,03	0,015	0,50	0,50	67,00	18,00	0,75
Max	3,50	Max	Max	Max	Max	Max	Min	22,00	Max

Aplicação:

Vareta para soldagem de Inconel 600, 601 e 690; Inco 330 e Incoloy 800 e 800 HT. Pode ser utilizado para revestimentos de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas Incoloy, Incoloy e Inco 330 com as Nickel, Monel, 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.