



## FICHA TÉCNICA

### VARETA ER NiCr Mo

Norma: AWS ER NICKR MO

#### Composição Química (%)

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	Cr	Mo	Ta
0,10 max	0,50 max	5,00 max	0,02 max	0,015 max	0,50 max	0,50 max	58,00 min	0,40 max	0,40 max	20,00 – 23,00	8,00 – 10,00	3,15 – 4,15

#### Aplicação:

Vareta para soldagem de Inconel 600, 601 e 690; Inco 330 e Incoloy 800 e 800 HT. Pode ser utilizada para revestimentos de aço em geral e soldagens dissimilares das ligas Incoloy, e Inco 330 com as ligas Nickel, Monel, aços inoxidáveis e aços ao carbono. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e à corrosão, resistente à oxidação a altas temperaturas.