ERNiMo-7 – arame e vareta para Hastelloy B-2

AWS A5.14/A5.14M / ASME SFA-5.14

CONSUMÍVEL · LIGA DE NÍQUEL Metal de adição níquel-molibdênio (28 % Mo) para a liga B-2, usada com ácido clorídrico e outros meios fortemente redutores.

DESIGNAÇÕES

AWS	ERNiMo-7
UNS	N10665
Outras normas	EN ISO 18274: S Ni 1066 (NiMo28); W.Nr. 2.4615
Nome comercial	Liga B-2 / Hastelloy B-2 (designação de material)

NORMAS POR FORMA

Vareta TIG (GTAW)	ERNiMo-7
Arame sólido MIG/MAG (GMAW)	ERNiMo-7
Eletrodo revestido (SMAW)	ENiMo-7 – AWS A5.11

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%) AWS A5.14 (% em massa, metal de adição)

C	Mo	Fe	Cr	Co	W	Ni
≤ 0,02	26,0 – 30,0	≤ 2,0	≤ 1,0	≤ 1,0	≤ 1,0	Restante
Mn	**Si**	**Cu**	**P**	**S**		
≤ 1,0	≤ 0,10	≤ 0,50	≤ 0,04	≤ 0,03		

PROPRIEDADES MECÂNICAS metal depositado

Resistência à tração do metal depositado	≥ 760 MPa (mínimo AWS A5.11 para ENiMo-7, referência)
Alongamento	≥ 25 % (mínimo AWS A5.11 para ENiMo-7, referência)

ONDE USAR

Metais de base	Hastelloy B-2

PROCESSAMENTO E USO

Por que a composição é diferente	A química acompanha a da liga B-2, com carbono e silício muito baixos e ferro e cromo limitados. Esses limites evitam carbonetos e fases Ni-Mo frágeis na zona fundida, que causariam corrosão preferencial do cordão em ácido clorídrico.
Cuidados na soldagem	Sem pré-aquecimento; interpasse abaixo de 100 °C. Aporte baixo; o cordão não tolera bem meios oxidantes nem contaminação por ferro. TIG com argônio puro ou argônio-hélio; purga de raiz com argônio. Limpeza rigorosa: óleo, tinta e marcador contaminam a liga de níquel com enxofre e chumbo.

Fornecimento Dustre: varetas TIG, arames MIG/MAG e eletrodos na classificação indicada, com certificado do lote, junto com o metal de base e as peças soldadas.

Valores mínimos conforme a norma citada; propriedades físicas são típicas e não constituem garantia. O certificado do lote prevalece.