

# Tech-Rod<sup>®</sup> 122

AWS ENiCrMo-10 • Níquel

## Cumplimientos

|                        |            |
|------------------------|------------|
| AWS A5.11/A5.11M: 2010 | ENiCrMo-10 |
| ASME SFA-A5.4          | ENiCrMo-10 |

## Características principales

- ▶ Se utiliza para soldaduras de aleaciones de níquel-cromo-molibdeno así como superposición de revestimientos de protección contra corrosión y ambiente (cladding) en aceros al carbón, baja aleación o aceros inoxidables
- ▶ Se utiliza en uniones disímiles entre aleaciones de níquel-cromo-molibdeno con aceros inoxidables, al carbón o aceros de baja aleación
- ▶ Excelente resistencia a la corrosión por oxidación y para reducir el medio en una amplia variedad de ambientes de procesos químicos
- ▶ Ofrece una resistencia espectacular al agrietamiento por corrosión bajo tensión, picaduras y corrosión por rendija o grietas (crevice corrosion)
- ▶ Mejor resistencia a la corrosión que 276 y 625

## DIÁMETROS/EMPAQUE

| Diámetro<br>in (mm) | Largo<br>in (mm) | 8 lb (3.6 kg) Lata Mylar<br>24 lb (10.9 kg) Caja Master |  | 10 lb (4.5 kg) Lata Mylar<br>30 lb (13.6 kg) Caja Master |  |
|---------------------|------------------|---|--|--|--|
|                     |                  | EL122093632   |  | EL122125634<br>EL122156634                               |  |
| 3/32 (2.4)          | 12 (305)         |   |  |  |  |
| 1/8 (3.2)           | 14 (355)         |   |  |  |  |
| 5/32 (4.0)          | 14 (355)         |   |  |  |  |

## COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO<sup>(1)</sup> : como se requiere de acuerdo con AWS A5.11: 2010

|  | % C             | % Mn        | % Fe      | % P       | % S         |
|--|-----------------|-------------|-----------|-----------|-------------|
| <b>Requerimientos</b><br>AWS ENiCrMo-10                            | 0.02 máx.       | 1.0 máx.    | 2.0 - 6.0 | 0.03 máx. | 0.02 máx.   |
| <b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b><br>Tech-Rod <sup>®</sup> 122 | 0.01            | 0.4         | 4.3       | 0.01      | 0.003       |
|  | % Si            | % Cu        | % Ni      | % Co      | % Cr        |
| <b>Requerimientos</b><br>AWS ENiCrMo-10                            | 0.2 máx.        | 0.50 máx.   | Excedente | 2.5 máx.  | 20.0 - 22.5 |
| <b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b><br>Tech-Rod <sup>®</sup> 122 | 0.1             | 0.002       | 55.8      | 0.03      | 22.1        |
|  | % Nb+Ta         | % Mo        | % V       | % W       | % Otro      |
| <b>Requerimientos</b><br>AWS ENiCrMo-10                            | No especificado | 12.5 - 14.5 | 0.35 máx. | 2.5 - 3.5 | 0.50 máx.   |
| <b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b><br>Tech-Rod <sup>®</sup> 122 | 0.008           | 13.7        | 0.02      | 3.1       | -           |

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

| Diámetro<br>in (mm) | Longitud<br>in (mm) | Amperaje |                        |
|---------------------|---------------------|----------|------------------------|
|                     |                     | Plano    | Vertical y sobrecabeza |
| 3/32 (2.4)          | 12 (305)            | 70-85    | 65-75                  |
| 1/8 (3.2)           | 14 (355)            | 85-110   | 80-90                  |
| 5/32 (4.0)          | 14 (355)            | 110-140  | 110-120                |

(1) Metal depositado en la soldadura. (2) Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página  
Las hojas de datos de seguridad (SDS) se encuentran disponibles en nuestra página de Internet [www.techalloy.com](http://www.techalloy.com).