

# Tech-Rod<sup>®</sup> 141

Níquel • AWS ENi-1

## Características principales

- ▶ Soldadura para formas de fundiciones y forjados de aleaciones puras de níquel
- ▶ Se utiliza para cubrir una soldadura disímil entre el níquel o acero dulce y el acero inoxidable

## Cumplimientos

AWS A5.11/A5.11M: 2010 ENi-1  
ASME SFA-A5.4 ENi-1

## DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Largo in (mm)	8 lb (3.6 kg) Lata Mylar 24 lb (10.9 kg) Caja Master	10 lb (4.5 kg) Lata Mylar 30 lb (13.6 kg) Caja Master
3/32 (2.4)	12 (305)	EL141093632	EL141125634 EL141156634 EL141187634
1/8 (3.2)	14 (355)		
5/32 (4.0)	14 (355)		
3/16 (4.8)	14 (355)		

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

	% C	% Mn	% Fe	% P	% S	% Si
<b>Requerimientos</b> AWS ENi-1	0.10 máx.	0.75 máx.	0.75 máx.	0.03 máx.	0.02 máx.	1.25 máx.
<b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b> Tech-Rod <sup>®</sup> 141	0.02	0.43	0.52	0.01	0.01	0.93
	% Cu	% Ni	% Ti	% Al	% Otro	
<b>Requerimientos</b> AWS ENi-1	0.25 máx.	92.0 min	1.0 - 4.0.	1.0 máx.	0.50 máx.	
<b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b> Tech-Rod <sup>®</sup> 141	0.04	96.7	1.2	0.03	-	

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro in (mm)	Longitud 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	100-120
3/16 (4.8)	14 (355)	120-160	110-130

(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).