

# Techalloy<sup>®</sup> 208

Níquel • AWS ERNi-1

## Características principales

- ▶ Para soldaduras TIG, MIG y SAW de níquel 200 ó 201
- ▶ Este metal de relleno también se emplea para cubrir el acero y reparar las fundiciones de hierro fundido
- ▶ Se utiliza para uniones diferentes entre el níquel o aleaciones de níquel con aceros inoxidable o ferríticos

## Cumplimientos

AWS A5.14 ERNi-1  
UNS N02061  
CWB

## DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro		MIG	TIG
in	(mm)	33 lb (14.9 kg) Canasta de alambre	10 lb (4.5 kg) tubo 30 lb (13.6 kg) caja completa
0.035	(0.9)	MG208035667	
0.045	(1.1)	MG208045667	
1/16	(1.6)	MG208062667	TG208062638
3/32	(2.4)		TG208093638
1/8	(3.2)		TG208125638

## COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO

	% C	% Mn	% Fe	% P	% S	% Si
<b>Requerimientos</b> AWS ERNi-1	0.15 máx.	1.0 máx.	1.0 máx.	0.03 máx.	0.015 máx.	0.75 máx.
<b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b> Techalloy <sup>®</sup> 208	0.005	0.4	0.04	0.004	0.002	0.44
	% Cu	% Ni	% Al	% Ti	% Otro	
<b>Requerimientos</b> AWS ERNi-1	0.25 máx.	93.0 min	1.5 máx.	2.0 - 3.5	0.50 máx.	
<b>Desempeño normal<sup>(2)</sup></b> Techalloy <sup>®</sup> 208	0.02	96.0	0.1	2.8	-	

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Proceso	Diámetro in (mm)	Voltaje (voltios)	Amperaje	Gases
MIG	0.035 (0.9)	24-29	180-200	75% argón/25% helio
	0.045 (1.1)	26-30	250-270	
	1/16 (1.6)	29-33	200-250	
TIG	1/16 (1.6)	—	90-130	100% argón
	3/32 (2.4)	—	120-175	
	1/8 (3.2)	—	150-220	

<sup>(1)</sup> Generalmente metal depositado en la soldadura. <sup>(2)</sup> 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).