

Aleaciones a base de Níquel

| EUROTROD | Análisis del metal depositado | Características y aplicaciones |
|--|--|---|
| T/82 5.14: ER Ni Cr 3 18274: S Ni 6082 | C < 0,1 Si < 0,5 Mn 3,2 Ni 68 Cr 20,5 Nb+Ta 2,5 Fe < 3,0 | Varillas TIG para soldadura de aleaciones 600 y aleaciones similares. Conjuntos heterogéneos, montaje de acero refractario de baja soldabilidad y soldadura de aceros criogénicos. Indicado para operar a temperaturas desde -196°C hasta 1000°C. |
| T/625 5.14: ER Ni Cr Mo-3 18274: S Ni 6625 | C < 0,10 Si < 0,50 Mn < 0,50 Ni > 58,0 Cr 21 Nb+Ta 3,45 Fe < 5,0 Al < 0,4 Cu < 0,5 Ti < 0,4 Mo 9,5 | Varillas TIG para soldadura de aleaciones de Níquel tipo 625, 825 y sus derivados. También se puede usar para soldadura de aceros criogénicos con 9% de níquel. El material depositado es resistente a la corrosión, fisuración y a la corrosión bajo tensión. |
| T/C 276 5.14: ER Ni Cr Mo-4 18274: S Ni 6276 | C < 0,02 Si < 0,08 Mn < 1,00 Fe 5,4 Cr 15,5 V < 0,35 Cu < 0,50 Co < 2,50 Mo 16,1 W 3,6 Ni rest | Varillas TIG indicadas para soldadura de Hastelloy C-276 y otras aleaciones altamente resistentes a la corrosión, bajo condiciones de oxidación y de reducción, incluyendo ácidos, hidroclorehídrico y hidrofluorhídrico, cloruros, sulfúrico, fosfórico y muchos otros. Excelentes propiedades a -196°C, indicado para la soldadura de instalaciones criogénicas de 5-9% Ni. |
| T/Ni Cu7 5.14: ER Ni Cu - 7 18274: S Ni 4060 | Al < 1,25 Si < 1,25 Mn < 4,0 Ni + Co 65 Ti 2,6 Fe < 2,50 C < 0,15 Cu rest | Varillas TIG de tipo NiCu usadas para soldadura de aleaciones de níquel-cobre, como por ejemplo, aleaciones 400 y también para recubrir aceros de níquel-cobre y unir materiales disímiles como el acero para cobre y aleaciones de cobre. |

Aleaciones no férreas

| EUROTROD AWS/ASME EN ISO | Análisis del metal depositado | Características y aplicaciones |
|--|--|---|
| T/CuNi-7030 5.7: ER Cu Ni 24373: S Cu 7158 | Mn < 1,0 Si < 0,25 Ni 31,2 Cu bal Fe 0,5 | Varillas TIG indicadas para unir y recubrir aleaciones Cobre Níquel, de composición similar con 30% de níquel, bien como aleaciones no férreas y aceros de distinta naturaleza. |
| T/9010 DIN 1733: S Cu Ni 10 Fe 24373: S Cu 7061 | Ni 10 Mn 0,5 Ti 0,3 Fe 0,9 Cu bal | Varillas TIG indicadas para la soldadura de Cobre-Níquel de tipo Cu90-Ni10 o aleaciones de menor contenido de Ni y Cu-Ni. |
| T/Al Si5 5.10: ER 4043 18273: S Al 4043A-AlSi5A | Mg < 0,05 Fe < 0,04 Cu < 0,05 Si 4,5 - 5,6 Al bal | Varillas TIG para soldadura de aluminio con un máximo de 2% de elementos de aleación y para la fundición, con hasta 7% Si. Excelentes características de fluidez y penetración. |
| T/Al Si12 5.10: ER 4047 18273: S Al 4047 A - Al Si 12 A | Mg < 0,05 Si 11-13 Mn < 0,15 Al Bal | Varillas TIG usadas para soldadura de fundición de aluminio y aplicaciones en las que la correspondencia de colores con el material de base es muy importante. |
| T/Al Mg5 5.10: ER 5356 18273: S Al 5356-ALMg5Cr A | Si 0,25 Mg 4,5 - 5,6 Zn 0,1 Mn 0,1 - 0,2 Cr 0,1 - 0,3 | Varillas TIG usadas para la soldadura de aleaciones con base de aluminio-magnesio con un máximo de 5%Mg. Este tipo de varilla también está indicada para la soldadura de distintas aleaciones de aluminio entre ellas. Excelente soldabilidad y resultado de soldadura en lo que concierne la alta resistencia a la tracción. |
| T/Al Mg 4,5Mn 5.10: ER 5183 18273 S Al 5183-Al Mg4,5Mn0,7 A | Al bal Si < 0,25 Mg 5,2 - 4,3 Mn 1,0-0,60 Cr 0,25 - 0,05 Al bal | Varillas TIG usadas para soldadura de aleaciones con base de aluminio-magnesio como ALMg/ALMg 4,5 MN. Resistencia a la tracción un poco alta. Usada particularmente en aplicaciones en que se necesita resistencia a la corrosión del agua del mar. |