

Eletrodo Revestido Ferro Fundido para resistência trincas e usinabilidade

Informação do Produto

Eletrodo revestido com alto teor de Níquel para soldagem de ferro fundido onde se requer resistência as trincas e fácil usinabilidade. Podendo ser aplicado tanto em ferro fundido cinzento como nodular. Arco bastante suave e permite uso de baixa amperagem contribuindo em menor aporte de calor na peça. Soldagem em todas as posições

Aspectos e Características

- Eletrodo com teor de Níquel acima de 95%
- Ótimo para resistência as trincas
- Soldabilidade controlada e característica do arco suave com baixa penetração
- Superior usinabilidade sem formação de pontos duros
- Elevada resistência mecânica
- Ideal para soldagem de juntas de união e de resistência mecânica

Aplicações Típicas

Blocos de ferro fundido, cárter de motores, carcaças de bombas, virabrequins, pistões, reparo de trincas, união de ferro fundido com bronzes e cobre.

Aplicações onde se requer enchimento, ou união com resistência às trincas.

Produto ideal para peças que sofrem batidas ou puncionamento e vibrações.

Os depósitos podem ser resfriados em água para reduzir o aquecimento e aporte de calor (peças de pequeno porte).

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	400-450 Mpa
Limite Elástico	320-370 MPa
Alongamento	3-6%
Dureza	130-180 HB

Composição Química

C	Mn	Si	Fe	Cu	S
0,85	0,50	0,70	1,0	0,10	0,03
P	Al	Ni			
0,020	0,15	97,0			

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	50 - 70	CC+/-
3.25 350	22 - 30	70 - 100	CC+/-

Posições de Soldagem



Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg

Procedimento Soldagem

Limpe área de soldagem, elimine as trincas. Em caso de contaminação use Steel St passe intermediário ou almofada. Execute cordões pouco oscilação e em caso de reparos maiores use técnica de soldagem sequenciada. Remova escória a cada passe. Temperatura da peça menor 150°C de interpasse.