

Steel Nifer-S

SFA A5.15-90(R2006) ~AWS ENiFe-CI



Eletrodo Revestido para Soldagem de Ferro Fundido

Informação do Produto

Eletrodo sintético de Níquel-Ferro de alto rendimento, executa cordões de alto volume e rapidez de soldagem. Indicado para soldagem de revestimento ou enchimento e união de juntas. Muito empregado para recuperação de falhas de fundição, rolos de moenda de usinas de açúcar e álcool, luvas, carcaças de bomba, bases e mesas de ferro fundido. Seu depósito pode ser usinável. Se o metal de base estiver muito contaminado – utilizar eletrodo Steel ST como base ou almofada.

Aspectos e Características

Excelente revestimento mais planos e de alta volume de soldagem

Soldabilidade controlada, cordões alto volume e rendimento.

Boa usinabilidade e resistência a trincas.

Maior resistência mecânica que os eletrodos de ferro fundido – tipo Níquel

Na soldagem de juntas de união – deve-se usar chanfros mais abertos, devido volume de solda

Aplicações Típicas

Carcaças de bombas espessas, pistões, bases de máquinas, válvulas, moldes de ferro fundido. Rodas dentadas e engrenagens – requerem avaliação prévia do esforço mecânico que será exercido.

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

Produto ideal para peças que maior tração e alongamento e sessões espessas

Mais indicado para situações de pressão hidrostática do que eletrodo alto Níquel, não é indicado para soldagem de ligas de Cobre ou bronzes.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	480-530 Mpa
Limite Elástico	350-440 MPa
Alongamento	10-15%

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	80 - 110	CC+
3.25 350	22 - 30	90 - 140	CC+

Composição Química

C	Mn	Si	Al	Cu	S
1,5	1,5	0,6	0,5	0,10	0,03
P	Ni	Fe			
0,020	35,0	Base			
		40,0			

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. Não há necessidade de pré-aquecimento na maioria dos casos. Se necessário 250°C.