

## Informação do Produto

Eletrodo com revestimento básico e similar a composição das bases de Ferro Fundido para auxiliar na execução de uma camada de transição em bases com difícil soldabilidade e dificuldades de fusão e aderência de eletrodos para Ferro Fundido. Devido seu revestimento básico e compostos para remover impurezas como Enxofre/Fósforo, e impregnados de óleos permite criar uma camada mais favorável para a soldagem posterior de ligas de Ni e Ni-Fe ou mesmo outros tipos de revestimentos.

## Aspectos e Características

Excelente para camada de transição em Ferro Fundido diversos com difícil soldabilidade  
Fusão, molhabilidade e penetração nesta condição  
Revestimentos com materiais para dessulfuração e desoxidação do metal base  
Soldagem a frio – sem necessidade de aquecimento  
Em determinadas condições pode haver fissuras – de alívio de tensão do metal base

## Aplicações Típicas

Carcaças de bombas espessas, pistões, bases de máquinas, válvulas, moldes de ferro fundido, rodas dentadas, engrenagens, pistas de deslizamentos de ferro fundido  
Aplicações onde se requer uma camada de amanteigamento e transição para soldas posteriores de ligas de Ni e Ni-Fe ou mesmo transição para outros revestimentos posteriores. Geralmente o uso somente do eletrodo tipo ST apresenta dureza mais elevada que o metal base do Ferro Fundido.

## Propriedades Mecânicas

Dureza	350 - 450 HB
--------	--------------

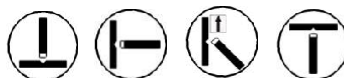
## Composição Química

C	Mn	Si	Cr/Ni	Cu	Fe
1,0	0,15	0,10	0,15	0,15	Base
1,5	0,80	0,70	max	max	

## Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	70 - 100	CC+/-
3.25 350	22 - 30	90 - 140	CC+/-

## Posições de Soldagem



## Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg

## Procedimento Soldagem

Limpe área de soldagem do excesso de oleosidade ou graxas, elimine as trincas. 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 para remoção de óleos e graxas ainda em excessos.