

WI CAST 86 – E NIFE CI

AWS/ASME SFA 5.15 E NiFe CI

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

FERRO FUNDIDO - ELETRODOS

Consumível especial de níquel ferro para soldagem a frio dos ferros fundidos em geral, ou soldagens dissimilares entre ferro fundido e aços e/ou materiais não ferrosos. O depósito de solda pode ser usinado e possui alta resistência mecânica.

APLICAÇÃO

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	S	Ni	Cu	Fe							
2,00 Max.	2,50 Max.	4,00 Max.	0,030 Max.	45-60	2,50 Max.	restante							

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
400-579	6-18	296-434		

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		50-75			CC+	
3,25		75-110				
4,00		100-150				
5,00		110-170				

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
80°C ± 10°C TEMPO 60 Min. ± 10 Min.	50°C ± 10°C	50°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019