



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

Não temos a aplicação deste produto

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)
400-579	6-18	296-434

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	50-75	CC+
3,25	75-110	
4,00	100-150	
5,00	110-170	

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.