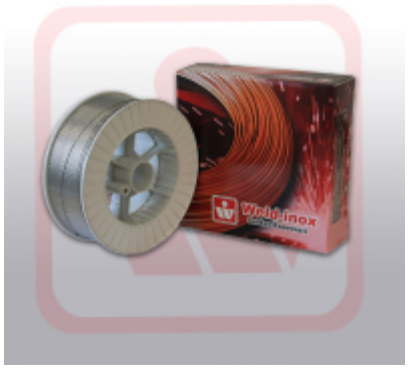

# WI M.CAST 86

EN ISO 1071 S C NiFe 1

**SELO DE QUALIDADE**

**CERTIFICADO ISO**

## FERRO FUNDIDO - ARAMES

Arame sólido liga de níquel e ferro para união de ferro fundido e para união de aços carbono com ferro fundido

## APLICAÇÃO

METAL BASE:FERRO FUNDIDO FERRÍTICO,FERRO FUNDIDO AUSTENÍTICO NODULAR,FERRO FUNDIDO CINZENTO,UNIÕES DE FERRO FUNDIDO COM AÇO CARBONO,AÇOS ALTA LIGA.GJS 350.GJS-700,GJMW350-4,GJMW-360-12,GJMB-300,GJMB-700

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C | Si | Mn | P | S | Fe | Ni | Cu | Al |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2,0 Max. | 4,0 Max. | 2,5 Max. | 0,03 Max. | 0,03 Max. | Restante | 45,0 - 75,0 | 4,0 Max. | 1,0 Max. |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) | Escoamento (Mpa) |
|---|---|---|
| 350 Min. | 6 Min. | 290 Mín. |

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

### CURTO CIRCUITO

| ø (mm) | Amperagem (A) | Tensão | Vazão de Gás (L/mín) |
|---|---|---|---|
| 1,00 | 70-160 | 16-25 | 12-17 |
| 1,20 | 90-210 | 17-28 | 12-17 |
| 1,60 | 170-280 | 20-30 | 13-20 |

| ø (mm) | Amperagem (A) | Tensão | Vazão de Gás, Info. |
|---|---|---|---|
| 1,00 | 150-230 | 26-31 | 14-18 |
| 1,20 | 170-280 | 27-32 | 14-18 |
| 1,60 | 250-370 | 29-33 | 18-22 |
| 0,00 | | | |

| Gás Proteção |
|---|
| 98% Argônio 2% CO2 |

## OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base 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