

WI CAST 99 – E NI-CI

AWS/ASME SFA 5.15 E Ni-CI

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

FERRO FUNDIDO - ELETRODOS

Consumível especial de níquel puro para soldagem de ferro fundido, cinzento e nodular, bem como para soldagem deste ferro fundido aos aços ferrosos e alguns não ferrosos. O depósito de solda e a zona de transição são facilmente usináveis. Possui um arco elétrico suave, livre de respingos e mordeduras. Indicado para solda de união e enchimentos de falhas no ferro fundido.

APLICAÇÃO

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Fe	S	Si	Cu	Ni	Al	Mn
2,00 Max.	8,00 Max.	0,030 Max.	4,00 Max.	2,50 Max.	85,00 Min.	1,00 Max.	2,50 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
276-448	3-6	262-414		

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		50-80			CC-	
3,25		80-120				
4,00		100-150				

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