

WI CAST 88 – NIFE 88%

PRODUTO ESPECIAL

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

FERRO FUNDIDO - ELETRODOS

Consumível especial de níquel ferro com alma de níquel puro, utilizado na soldagem a frio dos vários tipos de ferro fundido, mesmo aquele onde a condição de limpeza não seja de todo satisfatória. Possui alto rendimento, arco elétrico suave e o depósito de solda é usinável, liso, isento de defeitos, como trincas, poros ou mordeduras. Pode ser utilizado para soldagem entre materiais similares ou dissimilares e enchimentos. Muito utilizado na recuperação de blocos de motores a combustão.

APLICAÇÃO

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Fe	SI	Cu	Ni
2,00 Max.	2,50 Max.	15,0 Max.	4,0 Max.	2,5 Max.	83,0 Min.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
				135HB - 200HB

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		60-80			CC-	
3,25		80-120				
4,00		100-160				

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