

WI CAST ST – SIMLIAR E ST

Produto Especial

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

FERRO FUNDIDO - ELETRODOS

Consumível à base de ferro para soldagem à frio de vários tipos de ferro fundido, comumente utilizado na Industria. Sua principal aplicação é a confecção de camadas de almofada em ferro fundido contaMin.ado de difícil soldabilidade. O depósito de solda possui elevada dureza e não é recomendado sua aplicação em mais de uma camada.

APLICAÇÃO

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Fe
0,15 Max.	0,60 Max.	0,15 Max.	0,04 Max.	0,04 Max.	restante

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza

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+/CA	
3,25		70-110				
4,00		100-130				
5,00		120-150				

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