

Tecast 8

Desenvolvimento Especial Techno Alloys

Propriedades

Eletrodo de Níquel-Ferro tem um arco suave, depósitos sem mordedura, excelente soldabilidade em todas as posições, zona de transição usinável e mínima diluição com o metal de base.

Aplicações

Eletrodo de alto rendimento para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono. Sua performance é boa no ponto de evitar superaquecimento do eletrodo durante a soldagem.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Fe	Ni
1,40	0,80	1,00	10,0	Bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração N/mm ²	Dureza HB (2ª camada)
440	180

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 300	70-100
3.25 X 350	100-130
4.00 X 400	130-150

Posições de Soldagem

Todas as posições, exceto na vertical descendente.

Polaridade

CC+/- ou CA

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1