

Tecast 6

AWS A5.15/A5.15M: E NiFe-CI ASME SFA-A5.15: E NiFe-CI

Propriedades

Eletrodo com o revestimento grafitico, composto de Ferro-Níquel deposita rapidamente com excelentes propriedades de soldagem e com baixa corrente.

Aplicações

Eletrodo de alto rendimento para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono. Indicado para soldagem de complexa e estressadas secções de componentes de ferro fundido.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Cu	Ni	Fe
1,00	0,65	1,00	60,0	Bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração N/mm ²	Dureza HB (2ª camada)
500	180

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 300	50-70
3.25 X 350	70-100
4.00 X 400	100-130

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