

Tecast 9

AWS A5.15/A5.15M: E NiCr ASME SFA-A5.15: E NiCr

Propriedades

Eletrodo de Níquel produz depósito uniforme com perfeita estrutura cristalina. Para evitar excessiva diluição utilizar CC-, assim menos carbono é adicionado no metal depositado proporcionando melhor usinabilidade.

Aplicações

Eletrodo de alto rendimento para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono. Cordões de solda sem mordedura, inclusive em fundidos contendo enxofre alto, sem inclusão de escória e alta taxa de deposição.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Fe	Ni
0,60	0,80	1,00	2,0	Bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração N/mm ²	Dureza HB (2ª camada)
490	175

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 300	60-80
3.25 X 350	90-110
4.00 X 400	110-130

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