

Tecast 6 R

DIN 8573 MSG NiFe-2 (ER NiFe-CI)

Propriedades

Arame ou Vareta sólidos de Níquel-Ferro, com a superfície limpa e polida.

Aplicações

Soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono, recuperação em frisos de moenda ou de quaisquer componentes em geral.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Ni	Fe
0,07	<58,00	Bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Dureza HB	Alongamento %
>540	200	25

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	MIG
Diâmetro	1,60 mm	2,40 mm	1,20 mm
Embalagem	5 Kg	5 Kg	15 Kg
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	75% Ar+ 25% CO ²
Corrente	DC-	DC-	Curto Circuito
Corrente (A)	90 - 130	120 -175	130-250
Tensão (V)	14 - 18	15 - 20	26 - 29

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