

Tecast 9 R

Propriedades

Arame ou Vareta para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono que produz um depósito uniforme com perfeita estrutura cristalina, seu depósito de solda tem ótima usinabilidade.

Aplicações

Indicado 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 %

Ni	C	Mn	S	Si
93.0 Min.	0.15 Min.	1.0 Min.	0.015 Min.	0.75 Min.
Cu	Al	Ti	P	OET
0.25 Max.	1.5 Max.	2.0-3.5	0.03 Max.	0.5 Max.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Dureza HB (3ª Camada)	Alongamento %
469	200	28

*A dureza final do depósito de solda pode sofrer alterações de acordo com o metal da base.

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	MIG
Diâmetro	2,50 mm	3,25 mm	1,20 mm
Embalagem	5 Kg	5 Kg	15 Kg
Gás ou Fluxo	100 % Ar.	100 % Ar.	100% Ar
Corrente	DC-	DC-	Curto Circuito
Corrente (A)	180-220	120-175	150-220
Tensão (V)	15-20	15-20	28-32

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