

Eletrodo Revestido para Soldagem de Ferro Fundido

Descrição

Eletrodo do tipo Ferro Fundido feito com alma de liga 55-60Ni para juntas de união ou soldagem de reparo em Ferro Fundido Cinzento ou Nodular e na soldagem com Aço Carbono. Sua composição química aumenta as propriedades mecânicas em comparação com eletrodos de Níquel para Ferro Fundido. A fórmula balanceada permite uma excelente aspecto de molhabilidade e aderência no metal base - os depósitos são livres de porosidade mesmo em superfícies oxidadas, leve impregnação de óleo ou em contaminação de Fósforo e Enxofre. Depósitos são facilmente usinados, alta resistência a trincas e alta qualidade do cordão de solda. O depósito tem coloração prata brilhante.

Características – MGM 660Ni

Boa produtividade e remoção de escória

Aplique uma leve oscilação do cordão para promover uma melhor molhabilidade

Aparência com cordões brilhantes e estriados

Arco bastante suave

Aplicações de Campo

Ferro Fundido, especialmente os contaminados com óxidos e óleos. Blocos de motores, Virabrequins, Carcaças de Bombas, Cabeçotes de Cilindros, Blocos e Camisas e Carter de Motores. Ferros Fundidos com requisitos de fricção.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	500 Mpa
Limite Elástico	410 Mpa
Alongamento	15%

Composição Química – AWS A5.15

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
1,40	0,30	1,00	Resto	0,15	56-60

Dureza

Dureza 2 camadas	180 HB
AWS A5.15 – ENiFe-CI	162-218 HB

Características do Depósito

Resistência Relativa Desgaste				
	Baixo	Médio	Alto	Elevado
Resist. Trincas				
Usinabilidade				
Resist Mecânica				
Alongamento				

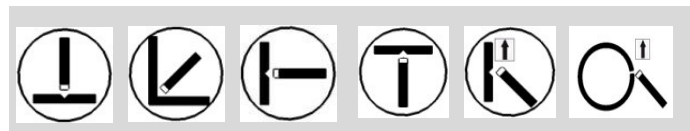
Metal Base

Ferro Fundido Cinzento, Nodulares e especialmente os velhos e contaminados com Óxidos e Óleos/Graxas e na soldagem de Inox com ferro fundido e aços com Ferro Fundido

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Voltagem (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 24	60 / 100 A	CC +
3.25	22 - 26	80 / 140	CC +
4.00	22 - 26	110 / 170	CC +

Posição de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

Ø (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão	5 Kg

Procedimento de Soldagem

Arco curto e executar cordões sem oscilar e comprimento de máximo 30/50mm em ferro fundido de difícil soldabilidade

Cordões retos preferencialmente

Preferencialmente martelar cada cordão

Limpeza mínima requerida, passar escova entre passes

Se a trinca for longa, utilizar sequencia intercalada

Se a fusão do eletrodo com o metal de base não tiver boa aderência – usar MGM EST como almofada.

É recomendado que se elimine presença de óleo ou graxa com pré-aquecimento maior que 100°C – se porosidade