

FICHA TÉCNICA	FT-DT.07.03
FN 15	PÁG 1/1

EMPRESA CERTIFICADA:



APCER
CERTIFICADO
N. 2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS
DA QUALIDADE
NF EN ISO 9001



CLASSIFICAÇÃO:

AWS/ASME SFA 5.15: E Ni Fe-CI

DESCRIÇÃO:

Eléctrodo com alma em ferro-níquel, para soldadura e enchimento de ferro fundido cinzento. Soldadura com arco eléctrico estável, sem fissuras nem formação de poros. A indução de tensões, no decurso da deposição, pode ser reduzida por martelagem dos cordões de soldadura. Aconselhável para peças com fortes espessuras.

MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:

Reparação de peças em ferro fundido de grafite nodular, maleável de coração branco ou negro e austenítico nodular. Ligação de aço com ferro fundido.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:

Composição Química (%):

Ni = 55 %

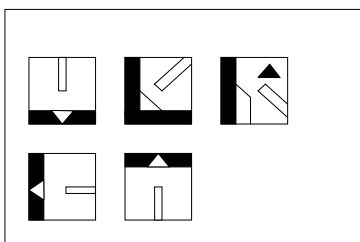
Propriedades Mecânicas:

Dureza : 220 HB

INFORMAÇÕES DIVERSAS:

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (kg)
2,5	250	50 – 80	AC/DC	140	2,2
3,2	350	80 – 110	AC/DC	85	2,6
4,0	350	110 – 150	AC/DC	60	2,7

POSIÇÕES DE SOLDADURA: OBSERVAÇÕES:



Soldar com a peça limpa de óleo, tinta, ferrugem, etc. Na presença de fendas é aconselhável a execução, nas extremidades destas, de furos de 6 a 8 mm de diâmetro, afim de evitar a progressão das mesmas. Soldar com cordões estreitos, de 3 a 4 cm de comprimento, interrompidos, de modo a que a temperatura na zona permita o contacto com a mão. Temperaturas de 80-100°C devem ser consideradas máximas numa soldadura a frio. As peças devem ser protegidas de correntes de ar, no decurso da soldadura e na fase de arrefecimento pós-soldadura.