

Tecast 6 R

Classificação

N/A

Descrição / Aplicações

Arame contínuo sólido e vareta, para a soldagem do ferro fundido com ou sem pré-aquecimento (até 300°C máx.). Baixo coeficiente de expansão térmica, que reduz o risco de fissuração durante o resfriamento. Menores propriedades mecânicas que o Ni puro. Solda e enchimento do ferro fundido novo ou usado, ferro fundido ligado, cinzento, com grafite esferoidal, ferro fundido com aço carbono ou ligas base Níquel. Facilmente usinável. Indicado também para ferro fundido cinzento e nodular.

Composição Química (Típica)

C	Co	Al	S	Mn	Si	P	Ni	Fe	Outros
0,05	-	-	-	-	0,15	-	60,0	BAL	-

Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 160-180 HB
 Alongamento: 35%
 Resistência à Tração: 620 N/mm²
 Limite de escoamento: 430N/mm²

Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

	Posições de Soldagem	Diâmetro - mm	Gás Utilizado	Corrente Utilizada	Embalagem
TIG	→	1,60 x 1000 2,50 x 1000 3,25 x 1000	100% Ar	CC+	Caixa-2,5 kgs
MIG	→ ↑ ↗	1,20	100% Ar	CC+	Bobina-15 kgs