

## Tecast 9 R

### Classificação

AWS SFA A5.15 ER NiCl

### 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 e boa usinabilidade. 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. Indicado também para ferro fundido cinzento e nodular.

### Composição Química (Típica)

| C   | S    | Mn  | Si  | Cu  | Ni   | Fe  | Outros |
|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|--------|
| 0.1 | 0.03 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 99.0 | 0.4 | 0.1    |

### Propriedades Mecânicas

Alongamento: 40%

Resistência à Tração: 460 MPa

Limite de escoamento: 250 MPa

### Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

|     | Posições de Soldagem | Diâmetro - mm | Gás Utilizado | Corrente Utilizada | Embalagem     |
|-----|----------------------|---------------|---------------|--------------------|---------------|
| TIG | →                    | 2,50<br>3,25  | 100% Ar       | CC+                | Caixa-2,5 kgs |
| MIG | → ↑ ↗                | 1,20 e 1.60   | 100% Ar       | CC+                | Bobina-15 kgs |