

## Tecast 6 S

### Classificação

AWS 5.15 ASME SFA 5.15 E NiFe-CI

### Descrição / Aplicações

Eletrodo de Níquel Ferro de Excepcional Rendimento (160%), proporciona um alto índice de deposição e grande rapidez de soldagem. Indicado para uniões ou revestimentos em Ferro Fundido Cinza e Nodular, onde o tempo de execução e o custo do serviço são fundamentais. Seu depósito é limável e isento de porosidade. Muito empregado para recuperação de Falhas de Fundição, Rolos de Moenda, Luvas, Carcaças de Bomba, Válvulas e Pescoço de Cilindro de Laminação.

### Composição Química (AWS)

C	Co	Al	S	Mn	Si	P	Ni	Fe	Outros
2,0 Máx.	-	1,0 Máx.	0,03 Máx.	2,5 Máx.	4,0 Máx.	-	45- 60	Bal.	1,0 Máx.

### Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 190 HB  
 Alongamento: 20%  
 Resistência à Tração: 500 N/mm<sup>2</sup>

### Técnica de Soldagem

Limpar o local a ser soldado, eliminado óleo, graxa, ferrugem, etc.  
 Usar sempre o menor diâmetro possível de eletrodos para evitar super aquecimento da peça. Soldar com arco curto, cordões pequenos e alternados. Martelar cada cordão enquanto estiver quente para evitar contração.

### Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

Posições de Soldagem	Diâmetro- mm	Amperagem	Corrente Recomenda	Embalagem
➔	2,50 x 300	70-100	CC-/CA	Caixa-05 kgs
	3,25 x 350	80-120		
	4,00 x 350	100-140		