

Tecast 6

Classificação

AWS 5.15 ASME SFA 5.15 E NiFe-CI

Descrição / Aplicações

Eletrodo Revestido para soldagem e revestimento de ferro fundido, tem elevada resistência mecânica, resistente a trincas. Pode unir ferro fundido com aços dissimilares. Tem boa usinabilidade, seus cordões são lisos e com boa aparência. Os metais de base podem ser ferros fundidos nodulares, maleáveis, ligados, cinzentos e uniões destes aços. Sua junção resiste a pressões hidrostáticas de ar, óleo ou água. Muito utilizado na recuperação e fabricação de carcaças de bombas, válvulas, componentes de prensas, britadores, rodas dentadas e etc.

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): 180 HB
 Alongamento: 22%
 Resistência à Tração: 550 N/mm²

Técnica de Soldagem

Limpe a área a ser soldada. Elimine o material fatigado com Eletrodo CHANFER. Na maioria dos casos as peças devem ser soldadas a frio (mantenha uma temperatura de interpassos de no máximo 60°C). Peças de formato complicado podem necessitar de um preaquecimento de pelo menos 300°C. Use arco curto com a mínima amperagem, posicionando o eletrodo com um ângulo de 70 a 80° em relação à peça. Deposite cordões curtos, retos e alternados. Remova a escória, limpe o depósito com uma escova e, em seguida, martele o depósito.

Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

Posições de Soldagem	Diâmetro - mm	Amperagem	Corrente Recomendada	Embalagem
→ ↑ ↗	2,50 x 350 3,25 x 350 4,00 x 350	60-90 80-120 100-140	CC±/CA	Caixa-05 kgs