

Tecast 8 (85% Ni)

Classificação

AWS 5.15 ASME SFA 5.15 E Ni-CI

Descrição / Aplicações

Eletrodo com alma de Ni Puro e adição de Fe+Cu no revestimento, o que proporciona uma excelente desoxidação do banho de fusão, ótimo rendimento e cordões de bom acabamento e isentos de defeitos mesmo em Ferro Fundido quimicamente alterado ou impregnado de óleo. Seu depósito apresenta a Máxima Resistência Mecânica, sendo entretanto, facilmente limável. Muito versátil, presta-se bem à união de FºFº com Aço e soldagem do FºFº Nodular. Aplicável "a frio". Seu depósito tem 84 a 86% de Níquel.

Composição Química (AWS)

C	Cu	Al	S	Mn	Si	P	Ni	Fe	Outros
2,0 Máx.	2,5 Máx.	1,0 Máx.	0,03 Máx.	2,5 Máx.	4,0 Máx.	-	Bal.	8,0 Máx.	1,0 Máx.

Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 160 HB

Alongamento: 25%

Resistência à Tração: 500 N/mm²

Técnica de Soldagem

Como em todas as soldagens a qualidade e o aspecto do depósito, variam de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e preparação da peça, na regulagem da amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo e dimensões dada peça, no manuseio do eletrodo depositando passes intercalados para evitar o super aquecimento e martelando para alívio de tensões.

Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

Posições de Soldagem	Diâmetro- mm	Amperagem	Corrente Recomendada	Embalagem
→ ↑ ↗	2,50 x 300	60-90	CC+/CA	Caixa-05 kgs
	3,25 x 350	80-120		
	4,00 x 350	100-140		