

Tecast 9 (99% Ni)

Classificação

AWS 5.15 ASME SFA 5.15 E Ni-CI

Descrição / Aplicações

Eletrodo de Níquel Puro para a “soldagem a frio” de Alta Resistência, isenta de porosidade, fissuras ou mordeduras de quaisquer tipos de Ferro Fundido Cinza. É soldável com baixas amperagens, pelo que o seu depósito e zona de transição são sempre perfeitamente limáveis. Em enchimentos de orifícios ou cavidades, pode-se sobre por vários passes sem limpeza, pois sua escória, muito leve e fluída, flutuará sempre para a superfície do cordão.

Composição Química (AWS)

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

Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 150 HB

Alongamento: 25%

Resistência à Tração: 400 N/mm²

Técnica de Soldagem

Limpar a área a ser soldada, eliminando os óxidos, incrustação, óleo, graxa, etc.

Se possível, aquecer as peças muito contaminadas com óleo a 400°C e manter nesta temperatura até o término da volatilização do mesmo. Em casos de trincas, retirá-las por meios mecânicos evitando super aquecimento. Soldar a frio. Manter arco curto e depositar cordões alternados com comprimento. Máximo de 10 vezes o diâmetro do eletrodo. Controlar a temperatura de interpasse em 80°C. Ao término de cada cordão de solda, martelá-lo levemente no mesmo sentido da soldagem e por única vez, usando para isto um martelo de bola.

Diâmetros Disponíveis e Parâmetros de Aplicações

Posições de Soldagem	Diâmetro - mm	Amperagem	Correte 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		