

Eletrodo Revestido para Soldagem de Ferro Fundido

Descrição

Eletrodo Revestido de Níquel – com revestimento especial com Óxidos e Sais diversos para soldagem e reparos de falhas profundas ou enchimento de trincas em peças de Ferro Fundido. O MGM 994Ni apresenta um revestimento fino que facilita a soldagem em sessões finas e enchimentos estreitos, através de sua formulação apresenta excelentes característica do banho em superfícies contaminadas com óxidos ou mesmo óleos ou graxas. O depósito é usinável

Características Eletrodo

Alta rendimento, devido fina espessura do revestimento
 Não requer limpeza profunda da peça na remoção de óleos/graxas e óxidos
 Fácil remoção da escória
 Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

Aplicações de Campo

Ferro Fundido, especialmente os contaminados com óxidos e óleos. Blocos de motores, Virabrequins, Carcaças de Bombas, Cabeçotes de Cilindros, Blocos e Camisas e Carter de Motores.

Propriedade Mecânica

Resistência Tração	400 MPa
Limite Elástico	360 Mpa
Alongamento	5 - 8%

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,20	0,30	1,00	6,0	Resto

Dureza

Dureza (FoFo) 2 camadas	160 HB
-------------------------	--------

Características do Depósito

	Resistência Relativa ao Desgaste			
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Resist. Trincas	■	■	■	■
Usinabilidade	■	■	■	■
Res. Tração	■	■	■	■
Alongamento	■	■	■	■

Metal de Base

Ferro Fundido Cinzento, Nodulares e especialmente os velhos e contaminados com Óxidos e Óleos/Graxas

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	80 - 110	CC + ou -
3.25	22 - 32	90 - 130	CC + ou -

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão	5 Kg

Procedimento de Soldagem

Arco curto e executar cordões sem oscilar e comprimento de máximo 30mm
 Cordões retos preferencialmente
 Preferencialmente martelar cada cordão
 Limpeza mínima requerida, passar escova entre passes
 Se a trinca for longa, utilizar sequencia intercalada