

Eletrodo Revestido para Soldagem de Ferro Fundido

Descrição

Eletrodo com alma de Níquel e adição de Cobre para melhoria do aspecto e fluidez da solda – seu revestimento proporciona um arco suave e ótima molhabilidade na soldagem em ferro fundido resultando cordões de bom acabamento e isentos de defeitos – Seu depósito apresenta balanço adequado entre resistência mecânica e alongamento, sendo ideal para aplicações sujeitas a maior tendência de trincas do que resistência à tração, facilmente limável. Muito versátil, presta-se bem à união de Ferro Fundido com Aço e soldagem de Ferro Fundido Nodular. Aplicável à frio.

Características Eletrodo MGM 100 Ni

Alto rendimento, devido 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. Ferros Fundidos com requisitos de fricção.

Propriedade Mecânica

Resistência Tração	400 Mpa
Limite Elástico	370 Mpa
Alongamento	5%

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
1,40 1,80	0,50 max	1,00 max	3,0 max	0,5 1,0	Resto

Dureza (FoFo) 2 camadas	170 HB
AWS A5.15 – ENiCi	135-218 HB

Características do Depósito

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

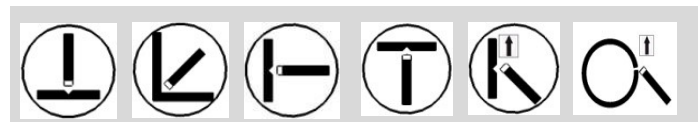
Metal de Base

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 +
4.00	22 - 34	100 - 150	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 30/50mm em ferro fundido de difícil soldabilidade

Cordões retos preferencialmente

Preferencialmente martelar cada cordão

Limpeza mínima requerida, passar escova entre passes

Se a trinca for longa, utilizar sequencia intercalada

Se a fusão do eletrodo com o metal de base não tiver boa aderência – usar MGM EST como almofada.

É recomendado que se elimine presença de óleo ou graxa com pré-aquecimento maior que 100°C – se porosidade