

Eletrodo Revestido para Soldagem de Ferro Fundido

Descrição

Eletrodo revestido feito com arame de 99%Ni e pó de Ferro adicionado ao revestimento. O principal propósito deste eletrodo é para aplicação em falhas de fundição e reparos de grande extensão. Sua composição química aumenta as propriedades de resistência mecânica em comparação aos eletrodos de Ferro Fundido com Níquel. O balanço da formulação e do revestimento permite uma boa molhabilidade e aspectos de aderência juntamente com maior produtividade devido seu revestimento mais espesso – os depósitos são livres de porosidades mesmo em superfícies oxidadas, impregnadas de óleo ou contaminação de Enxofre/Fósforo.

Características Eletrodo – MGM 760Ni

Melhor produtividade para áreas maiores e falhas de fundição planas

Recomenda-se uma leve oscilação para melhor molhabilidade

Cor do depósito é semelhante ao Ferro Fundido – devido formulação

Usado para reparos de maior área de aplicação

Aplicações de Campo

Ferro Fundido Cinzento ou Nodular em geral ou Ferro Fundido do tipo centrifugado, carcaças, bombas, eixos, componentes automotivos, blocos de motores, reparos em Ferro Fundido e em aplicações que se requer mesma coloração.

Propriedades Mecânicas

Resistência Mecânica	510 Mpa
Limite Elástico	400 Mpa
Alongamento	10-16%

Composição Química - Típica

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
1,70	0,30	0,65	++	0,25	60-65

Dureza

2 Camadas	170-180 HB
------------------	-------------------

Propriedades Relativas do Desgaste

	Resistência Relativa			
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Trincas				
Usinabilidade				
Resistência Mec				
Alongamento				

Metal Base

Ferro Fundido Nodular e Cinzento e do tipo Centrifugado e contaminados com P/S.

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Voltagem (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 24	60 / 100 A	CC + ou -
3.25	22 - 26	80 / 140	CC + ou -
4.00	22 - 26	110 / 170	CC + ou -

Posição de Soldagem



Diâmetro e Embalagem

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

Procedimento de Soldagem

Arco curto com oscilação menor que 10mm
 Cordões retos – sem execução de curvas
 Martelar cordões preferencialmente
 Limpeza não é tão requerido, apenas escober entre cordões
 Se as trincas forem longas, aplicar cordões alternados
 Use soldagem a frio – temperatura menor que 100°C