

ELÉTRODOS PARA SOLDADURA DE FERROS FUNDIDOS : ENI 412

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.15 : E Ni-CI

EN ISO 1071 : E Ni-CI 3

TS EN ISO 1071 : E C Ni-CI 3

Descrição técnica:

Eléctrodo com alma de níquel, para soldadura em ferro fundido cinzento com e sem pré-aquecimento. Adequado para soldadura e para revestimento de peças de ferro fundido gastas. Adequado para ser utilizado na reparação de máquinas, quadros, caixas e peças de máquinas e blocos de rolamentos. O eléctrodo tem uma fusão regular, e um arco tranquilo, constante e macio. É adequado para soldadura em todas as posições. Ocorre muito pouca diluição com o metal base, resultando numa boa maquinabilidade da área de transição. Soldar com cordões curtos, cerca de 30 a 50 mm de comprimento. A fim de reduzir as tensões residuais de soldadura poder-se-á martelar a zona soldada um pouco antes do arrefecimento. De preferência usar em DC (+) mas possível usar também em AC.

Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C).

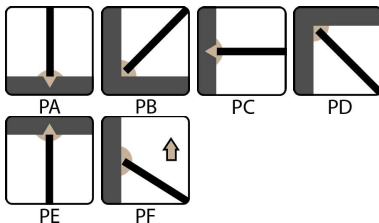
Se necessário, colocar em estufa durante 1 hora a 150° C.

Aplicações

CLASSIFICAÇÃO DIN:

GG 10 - GG 35

Posições de soldadura:



Composição Química:

C	Si	Mn	Fe	Ni
0.8	0.8	0.4	1.8	96

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

DUREZA (HB)

~175

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE041202	ELÉTODOS ENI 412 VAC 2,50 X 300MM	110	1,75	9	990	15,75
ELE041203	ELÉTODOS ENI 412 VAC 3,25 X 300MM	65	1,75	9	585	15,75