

ELÉTODOS PARA SOLDADURA DE FERROS FUNDIDOS : ENI 416

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.11 : E NiFe-CI

EN ISO 1071 : EC NiFe-CI 3

TS EN ISO 1071 : EC NiFe-CI 3

Descrição técnica:

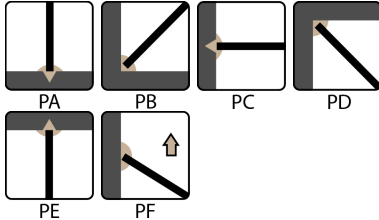
Eléctrodo com alma de níquel-ferro para soldar ferro fundido com ou sem pré-aquecimento. O metal depositado apresenta baixo coeficiente de expansão térmica. Apresenta propriedades de resistência elevadas e é usado para soldar ferro fundido nodular e maleável, bem como ferro austenítico fundido. Fácil escorvamento e arco estável e suave.

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.

Posições de soldadura:



Aplicações

CLASSIFICAÇÃO DIN

GGG 40.3 - GGG 70

GTS 35-10 - GTS 70-02

GTW 35-04 - GTW S 38-12

Composição Química:

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.00	0.60	0.40	55.00	43.00

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

DUREZA (HB)

-210

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE041601	ELÉTODOS ENI 416 VAC 2,50 X 300MM	112	1,75	9	1008	15,75
ELE041602	ELÉTODOS ENI 416 VAC 3,25 X 300MM	66	1,75	9	594	15,75
ELE041603	ELÉTODOS ENI 416 VAC 4,00 X 400MM	43	2,25	9	387	20,25
ELE041604	ELÉTODOS ENI 416 VAC 5,00 X 400MM	46	2,00	9	414	18,00