

## ELÉTRODOS PARA APLICAÇÕES ESPECIAIS : ENI 424

### Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.11 : ~E NiCrMo-4

EN ISO 14172 : E Ni 6275

TS EN ISO 14172 : E Ni 6275

### Descrição técnica:

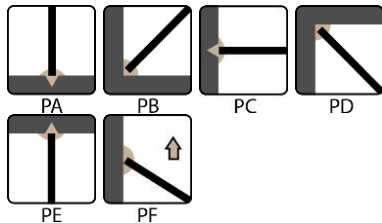
Eléctrodo revestido que resulta num depósito de liga níquel-crómio-molibdénio que dá um revestimento duro á superfície do metal onde é depositado. O metal depositado é resistente à abrasão, ao impacto, à corrosão e a temperaturas elevadas. Utilizado especialmente na soldadura de ferramentas de trabalho a quente, matrizes de fundição, bombas e válvulas. É necessário o pré-aquecimento a 400° C / 500° C, dependendo da dimensão, da forma e da análise química da peça a soldar. Possui arco estável e resulta num metal depositado isento de fissuras e porosidade. A soldadura deve ser realizada com distância de arco reduzida, perpendicular ao metal base para bom preenchimento. Utilização preferível com DC (+) e possível utilização também em AC.

### Condições de armazenamento:

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

Aconselhado resecagem em estufa durante 2 horas a 200 ° C.

### Posições de soldadura:



### Composição Química:

Co	C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	W	Ni
2.6	0.003	1.10	0.85	14.6	11.4	6.75	1.5	REST.

### Polaridade Aconselhada:



### Propriedades mecânicas:

TENSÃO DE ROTURA (N/mm2)	DUREZA (HB)
520	375-420

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELE042210	ELÉTRODOS ENI 424 VAC 2,50 X 350MM	68	2,00	10	680	20,00
ELE042211	ELÉTRODOS ENI 424 VAC 3,25 X 350MM	36	2,00	9	324	18,00
ELE042212	ELÉTRODOS ENI 424 VAC 4,00 X 400MM	26	2,25	9	234	20,25