

ELETRODOS PARA FERROS FUNDIDOS AWS A5 - 15

CÓDIGOS, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E APLICAÇÕES DE ELETRODOS

CÓDIGO	APLICAÇÕES	PROPRIEDADES MECÂNICAS DO DEPOSITO	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	DIÂMETRO (mm)	FAIXA DE CORRENTE (A) E POLARIDADE
DS 99 AWS-ENi-CI	Projetado para execução de soldas a frio de ferro fundido cinzento e maleável. Depósito de material perfeitamente usinável de fino acabamento sem porosidade. Orienta-se operar com a menor amperagem na soldagem e não proceder o resfriamento rápido da peça trabalhada para não ocasionar endurecimento.	RT = 276 a 448 MPa LE = 262 a 414 MPa AL = 3 a 6% DR = 135 a 218 HB	C 0,02 Ni 98,00 Si 0,2 Mn 0,2	2,50 3,25	55 - 90 CA 90 - 135 ou CC (-)
DS 60 AWS-ENiFe-CI	Eletrodo de níquel ferro para soldagem de ferro fundido cinzento, maleável e nodular. O depósito de solda possui alta resistência mecânica e pode ser usinado. Muito utilizado nas uniões e enchimentos de carcaças, blocos de motores, morças, falha de fundições e corpo de máquinas.	RT = 400 a 579 MPa LE = 296 a 434 MPa AL = 6 a 18% DR = 165 a 218 HB	C 0,60 Si 0,60 Mn 0,80 Ni 56,0	2,50 3,25 4,00	50 - 75 CA 70 - 110 ou CC 100 - 140 (-/+)
DS 75 AWS-ENiFe-CI	Indicado para a soldagem de ferro fundido cinzento, nodular, e nodular centrifugado com excelente rendimento (155%). Seu depósito de solda é usinável com dureza de 165 a 190 HB. Apresenta alta resistência mecânica e resultados satisfatórios em ferros fundidos contaminados ou de difícil soldabilidade.	RT = 400 a 579 MPa LE = 269 a 434 MPa AL = 6 a 18% DR = 165 a 218 HB	C 0,85 Mn 0,40 Ni ~ 60 Fe resto	2,50 3,25 4,00	70 - 100 CA 90 - 140 ou CC 110 - 180 (+)
DS ST AWS Est	Eletrodo a base de ferro utilizado na soldagem de ferro fundido não usinável. Sua principal utilização é com camada de almofada em ferros fundidos contaminados. Ideal para aplicar em base de máquinas, carcaças, peças contaminadas de graxa ou óleo	DR = 250 a 350 HB	C 0,06 Mn 0,45 Si 0,10	2,50 3,25 4,00 5,00	55 - 80 CA 80 - 120 ou CC 100 - 135 (+) 120 - 155
DS 080 Desenvolvimento Especial	Eletrodo ligado ao níquel, cromo e molibidênio, de alto rendimento para soldagem a frio de ferro fundido cinzento. Utilizado na recuperação de camisa de moendas, estampos e almofada, na aplicação de revestimentos duros sobre ferro fundido. Depósito usinável.	DR = 340 HB	C 0,04 Ni 8,00 Cr 4,00 Si 0,30 Mo 0,90 Mn 0,60	2,50 3,25 4,00	50 - 80 CA 80 - 120 (-) 100 - 140



Eletrodos
& Abrasivos

STAR[®]

Produtos
5 estrelas