

ELETRODO REVESTIDO ENERCAST-CCM100

Solda ferro fundido cinzento e nodular sem pré aquecimento, não trinca e não brilha

Características:

- 1) ENERCAST-CCM100 pode ser utilizado sem pré-aquecimento na soldagem da maioria dos ferros fundidos cinzentos e nodulares.
- 2) A alma não é composta de Níquel, mas de materiais especialmente desenvolvidos e é limável.
- 3) Diferentemente dos tradicionais eletrodos para ferro fundido as partes recuperadas por solda não são brilhantes confundindo-se com o próprio metal da peça.
- 4) ENERCAST-CCM100 tem excelente arco elétrico estável e fluidez de escória. Possui boa soldabilidade e usinabilidade. Tem resistência a trincas e as propriedades mecânicas são excelentes.

Aplicação:

Específico para recuperação e soldagem de peças de ferro fundido cinzento e ferro nodular.



PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DA JUNTA SOLDADA MEDIDO NA ZAT

Material	Tensão de Escoamento (Mpa)	Tensão de Ruptura (Mpa)
Cinzento Gc250	205	310
Nodular GCD450	293	473

COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO METAL DEPOSITADO (%):

C	Si	Mn	P	S	Fe
0,057	0,904	1,046	0,019	0,002	Bal.

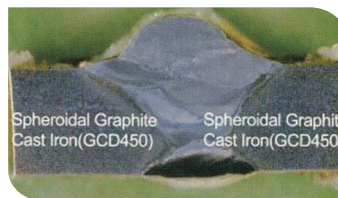
Embalagem: Caixa plástica com 2Kg

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO

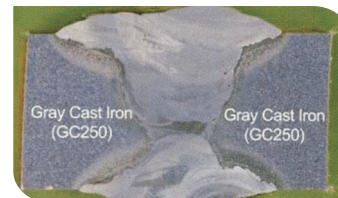
Tensão de Ruptura (Mpa)	Alongamento (%)	Dureza (HB)
579	27	180

CORRENTE RECOMENDADA (AC OU DC+)

Diâmetro (mm)	2,6	3,2	4,0
Comprimento (mm)	350	350	400
Corrente (amp.)	55~80	55~100	110~ 150



Soldagem Ferro Nodular com Ferro Nodular



Soldagem FoFo Cinzento com FoFo Cinzento

Procedimento para soldagem:

- 1) Secar o eletrodo em estufa 300°C por uma hora antes do uso.
- 2) Mantenha o arco elétrico o mais curto possível.
- 3) Escolher a corrente mais adequada e mantê-la quando soldando
- 4) Para multi-passes, aplique "shot peening" intensamente antes de cada passe.

Posição de soldagem:



ELETRODOS REVESTIDOS PARA INOX

Fabricados segundo as ASME e AWS A5.4/5.4M

ELETRODO REVESTIDO AWS E-308L-16

Aplicação:

Para soldar AISI 301,302, 304, 304L e 308. Usados em equipamentos, alimentícios, bebidas, nucleares, e processos químicos.

Características:

Liga com extra baixo carbono, tipo 19Cr/10Ni, com ferrita controlada, o baixo carbono elimina chances de corrosão intergranular em alta temperatura. Cordão com excelente ductilidade e boa qualidade na radiografia.

ELETRODO REVESTIDO AWS E-309L-16

Aplicação:

Para soldar AISI 309, aço cromado e união de aço inox com aço carbono ou baixa liga. Muito usado em revestimento cladeado.

Características:

Liga com extra baixo carbono, tipo 23Cr/12Ni, com ferrita controlada, conferindo excelente resistência à corrosão química e oxidação até 110°C. Soldabilidade muito boa.

ELETRODO REVESTIDO AWS E-316L-16

Aplicação:

Para soldar AISI 316L e 317L. Usados em plantas: química, tinta, papel e têxtil.

Características:

Liga com extra baixo carbono, tipo 18Cr/13Ni/Mo, com ferrita controlada e baixo carbono que elimina chances de corrosão intergranular em alta temperatura. Cordão com boa resistência a corrosão sob tensão, trinca a frio e a quente, boa qualidade na radiografia.



Embalagem à vácuo com 8 kg ou 24 kg

Diâmetros disponíveis: 2,6 - 3,2 - 4,0 mm

Comprimento: 350mm

Classificação	Composição química típica (%)							Tensão ruptura kg/mm ²	Elasticidade (%)
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrita		
E308L	0,03	0,45	1,5	19,0	10,0	0,15	6	58	40
E309L	0,03	0,45	1,5	23,5	13,0	0,15	6	59	38
E316L	0,03	0,45	1,5	18,0	12,0	2,30	6	58	38