

**FICHA TÉCNICA DE PRODUTO**

<b>Tipo de Eletrodo</b>	<b>Norma / classificação</b>	<b>Revisão</b>	<b>Data</b>
<b>EL NiFe</b>	<b>AWS A5.15 – E NiFe CI</b>	<b>1</b>	<b>24/09/2014</b>

**1 - Campo de Aplicação:**

Eletrodo com revestimento bastante espesso, tipo grafitico, de fusão suave, escória leve e de fácil remoção, bom depósito. Eletrodo de NiFe ligado no revestimento, indicado para a soldagem de F<sup>F</sup>° cinzento, maleável e nodular, e também para a união de F<sup>F</sup>° com aço.

Aconselhável reduzir ao mínimo a amperagem a fim de limitar o aquecimento da peça e consequentes rachaduras. Deve-se evitar também o resfriamento brusco da zona de transição para permitir a sua posterior usinagem.

**2 - Composição típica do metal depositado:**

C	0,80 %	Cu	1,80 %
Si	0,20 %	Ni	48,00 %

**3 - Propriedades mecânicas típicas:**

Limite de resistência	400 a 579 Mpa
Alongamento	6 a 18%
Dureza	165 a 218 HB

**4 - Características Operacionais:**

Corrente de trabalho	18 a 23 V / CA ≥ 50 V / CC +
Posição de soldagem	F – H
Amperagem recomendada	2,50 x 350 mm - 50 – 90 A
	3,25 x 350 mm - 70 – 110 A
	4,00 x 350 mm - 100 – 140 A

**5 - Armazenamento:** Temperatura ambiente: não recomendado  
Estufa: 50 a 70 °C

**6 - Ressecagem:** 70 a 90 °C  
De 1 a 2h na temperatura

*Analísado / Aprovado – DQ*