

GMW CastNi MC

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW CastNi MC** é um arame Metal Cored de Ferro-Níquel desenvolvido para a soldagem de união e enchimento em peças de ferro fundido cinzento e nodular. Apresenta um depósito de solda liso e ausência de escória, assim como alta taxa de deposição.

O **GMW CastNi MC** pode ser usado também na soldagem dissimilar entre o ferro fundido e o aço carbono, atingindo excelentes resultados.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Stick-out (mm)	Corrente (A)
1,20	22 – 27	140 – 160
1,60	22 – 27	140 – 300

Gás de Proteção:

Mistura Argônio + CO₂ ou Argônio puro

Análise Química Típica %

C	Ni	Fe
0,1	34,0	balanço

Dureza do Metal Depositado

Dureza	120 – 180 HB
--------	--------------

Instruções de Soldagem

Limpar bem a área a ser soldada. Utilizar o eletrodo GMW CHANFRER para executar o chanfro. Eliminar as eventuais impurezas contidas nas ligas de ferro fundido por meio de aquecimento do metal de base. Este calor pode ser mantido durante a soldagem. Após a soldagem a peça deve ser resfriada lentamente, a fim de que não ocorram trincas.

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.

