

**FICHA TÉCNICA DE PRODUTO**

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
<b>DENVER Ni</b>	<b>AWS A5.15 - E Ni CI</b>	3	26/04/2018

**1- Descrição:**

Eletrodo de Ni ligado na alma, indicado para a soldagem a frio de F<sup>o</sup>F<sup>o</sup>, com depósito usinável, também na zona de transição. Seu depósito é isento de porosidades, desde que não haja contaminação pelo metal base.

**2 - Aplicação:**

Utilizado na interligação e reconstrução de peças de F<sup>o</sup>F<sup>o</sup> cinzento e maleável. Também utilizado na união de F<sup>o</sup>F<sup>o</sup> com aço, ou mesmo com ligas de cobre. 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	Si	Mn	Cu	Ni
1,10%	0,30%	0,80%	1,60%	96,0%

**3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:**

Limite de resistência (Mpa)	Alongamento (%)	Dureza HB
276	6	135

**4- Características Operacionais:**

16 a 22 V CA ≥ 40 V CC +		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	50 – 90
3,25	350	90 – 120
4,00	350	120 – 160

**Posições de Soldagem:**

**5- Aprovações:**

\*\*\*

**6- Armazenamento:**

Estufas: 50 °C ± 10 °C  
Ressecagem: 70 a 90 °C de 1 a 2 h

**7 – Embalagens:**

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Caixas
2,50	300	4,0 Kg
3,25	350	5,0 Kg
4,00	350	5,0 Kg

**Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A**