

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

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

**1- Descrição:**

Eletrodo com revestimento bastante espesso, tipo grafítico, de fusão suave, escória leve e de fácil remoção, bom depósito. Eletrodo de NiFe ligado no revestimento.

**2 – Aplicação:**

Indicado para a soldagem de F<sup>o</sup>F<sup>o</sup> cinzento, maleável e nodular, e também para a união de F<sup>o</sup>F<sup>o</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	Si	Cu	Ni
0,80%	0,20%	1,80%	48,0%

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

Limite de resistência (Mpa)	Alongamento (%)	Dureza HB
400	6	165

**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	70 – 110
4,00	350	100 – 140

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**