

# Steel MIG 6040

SFA A5.15 AWS ERNiFe

Arame Sólido MIG/MAG para soldagem em Ferro Fundido



## Informação de Produto

Arame sólido para soldagem processo MIG/MAG de união ou revestimento em ligas para Ferro Fundido em geral. Este produto é uma liga do tipo Níquel-Ferro com 60% Ni e baixo teor de Carbono. Sua estrutura Ni-Fe apresenta excepcional ductilidade e tenacidade em aplicações de qualquer tipo de Ferro Fundido Cinzento, Nodular devido sua elevada resistência as trincas e adesão metalúrgica no metal de base – juntamente com a dureza baixa na zona de transição. Também é utilizado na união de aços Carbono ou Inoxidáveis com ligas de Ferro Fundido ou mesmo em condições de ambientes soluções básicas como sodas. Uma das principais aplicações é na recuperação dimensional de peças ou partes de ferro fundido do segmento metal-mecânico, bem como camisas do segmento sucro-alcooleiro.

## Aspecto

- Arame sólido limpo e brilhante
- Excelente alimentação do arame no tocha
- Baixa formação de ilhas de escória no cordão de solda
- Soldagem semiautomática, mecanizada ou robô
- Gás CO2 baixas correntes e Misturas para maior necessidade de corrente e arco spray

## Metal Base

Aços Carbono  
União Aço Carbono e Ferro Fundido  
Ferro Fundido Cinzento, Nodular, Esferoidal  
Cladding em aços para corrosão agentes básicos  
Algumas ligas fundidas de Ferro

## Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes de materiais dissimilares de ferro fundido e aço carbono, também indicado para união de ferro fundido com inox ligados e aços resistente ao calor e aços médio carbono. Reparos em peça de ferro fundido, redimensionamento de eixos, carcaças, flanges, bases de máquinas, blocos de motores, engrenagens e caixas de transmissão. Não é adequado para união de eixos sob esforço mecânico ou rotacional.

## Propriedades Mecânicas

"As Welded" 100% CO2 / Ar 20/25% CO2	
Resistência Tração	400 MPa min
Limite Elástico	220 – 300 Mpa
Alongamento	20 - 35%
Dureza	165 – 220 HB (depende FoFo)

## Composição de Depósito

Gás Ar/20-25%CO2 ou 100%CO2					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,10 max	0,030 max	0,030 max	1,0 max	1,50 max	0,05 max
Mo	V	Ni	Al	Fe	
0,05 max	0,01 max	55% min	0,05 max	Base	

## Parâmetros de Soldagem

Ømm	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Gás Proteção
1.2mm	20 / 32 V	150 / 300 A	18-25	CO2 ou Misturas Ar/CO2
1.6mm	24 / 34 V	150 / 350 A	18-25	CO2 ou Misturas Ar/CO2

Obs: Soldagem em FoFo Lamelar adequado 300/350°C aquecimento / Cinzento-Nodular – soldagem a frio

## Posição de Soldagem



## Diâmetros e Embalagens

1.2	CX 15Kg – Vácuo – Capa/Capa
1.6	CX 15Kg – Vácuo – Capa/Capa