

Electrodo de alto contenido de níquel para la soldadura de unión y recargue de hierro fundido. Su depósito es maquinable, libre de poros y fisuras. Posee alta ductibilidad (mayor a la de los hierros fundidos). Para obtener soldaduras de óptima calidad es necesario que la superficie a soldar, quede exenta de pintura, grasa, aceite, etc.

Electrodo diseñado para trabajar con bajos amperajes. El alto contenido de níquel inhibe la formación de la cementita al soldar hierros fundidos. Posee revestimiento conductor que le confiere excelentes propiedades mecánicas y excelentes características de soldabilidad no comparable con ningún producto equivalente.

Clasificación

AWS A5.15 / ASME SFA-5.15

ENiCl

Análisis Químico de Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,03	0,10	0,15	-	-	-	Resto	-	-	-

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

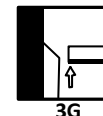
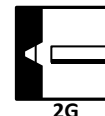
Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Dureza
Sin tratamiento	> 350 (50 800)	> 270 (39 100)	4	> 140 HB

Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- Almacenamiento bajo horno: 50°C.
- Resecado de 80°C por 1 hora.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna (AC) o continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP

Diámetro	[mm] [pulgadas]	1,60 1/16	2,00 5/64	2,50 3/32	3,25 1/8	4,00 5/32	5,00 3/16	6,30 1/4
Amperaje mínimo		-	-	50	80	110	150	-
Amperaje máximo		-	-	80	120	150	220	-

Aplicaciones

- Ideal para unir o rellenar piezas de hierro fundido gris, nodular o maleable.
- Para soldar carcasas, paletas de bombas, compresoras, válvulas y cajas de reductores.
- Para recuperar bases de maquinaria y soportes.
- Para reparación de elementos de máquina, cárters, bancadas, culatas, etc.
- Recomendable para unir aceros estructurales o aceros fundidos con piezas de hierro fundido.
- Para recuperar engranajes y ruedas dentadas.
- Para matrices de fundición.
- Para reparar defectos y rajaduras en piezas de fundición.