

Electrodo especial de Ferro-Níquel maquinable para la soldadura en frío o caliente de hierro fundido gris, nodular o maleable, el metal depositado es resistente a la fisuración, maquinable y libre de poros. Se caracteriza por su excelente fluidez y arco estable. Ideal para soldadura del hierro fundido sin precalentamiento. Presenta buena soldabilidad sobre superficies contaminadas y es recomendado para relleno. Se recomienda cordones de soldadura cortos (30 a 50 mm de longitud), para reducir la entrada de calor a la pieza y evitar sobrecalentamiento del electrodo.

Clasificación

AWS A5.15 / ASME SFA-5.15	ENiFe-CI
---------------------------	----------

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

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
1,25	0,25	0,60	-	-	-	Resto	-	-	42% Fe

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

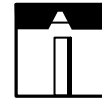
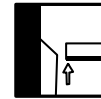
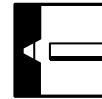
Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (+20°C) [J]
Sin tratamiento	276 - 448 (40 000 - 65 000)	> 330 (47 850)	15	-

Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- Almacenamiento bajo horno: 50°C.
- Resecado de 200°C por 2 horas.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



1G

2G

3G

4G

Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna(AC) o continua (DC): Electrodo al polo negativo DCEN

Diámetro	[mm]	1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00	6,30
	[pulgadas]	1/16	5/64	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo	-	-	70	90	120	-	-	-
Amperaje máximo	-	-	90	130	170	-	-	-

Aplicaciones

- Para la soldadura de unión en frío o caliente del hierro fundido gris, nodular y maleable, incluso para fierros fundidos con alto contenido de fósforo.
- Para la soldaduras de unión entre hierro fundido gris con acero.
- Para soldadura de mantenimiento y reparación de partes de maquinaria como: carcazas y tapas de bombas, chancadoras, motores eléctricos, etc.; monoblocks, bastidores de máquinas herramientas, mazas de trapiche, tambores de trefilación, ejes, etc.
- Recomendados para soldar hierros fundidos gris según DIN 1691: GG-12, GG-14, GG-18, GG-22, GG26, GG-30, nodular según DIN 1693: GGG-38, GGG-42, GGG-45, GGG-50, GGG-60, GGG-70 y maleable según DIN 1692: GTS-35, GTS-45, GTS-55, GTS-65, GTS-70.