

ELECTRODOS PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO NIQUEL 100
 CLASIFICACIÓN : AWS ENiCI
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.15, ASME SFA5.15

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Núcleo de níquel puro. Depósitos de buena ductilidad y alta maquinabilidad. Minimiza los esfuerzos residuales producidos durante la soldadura.

APLICACIONES TÍPICAS

Para soldaduras en hierro gris donde se requiere una muy buena maquinabilidad. Para culatas y bloques de motores y compresores. Relleno de piezas y en general para todo trabajo en hierro fundido gris. Uniones de fundición gris con aceros al carbono.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Puede utilizarse con corriente directa en cualquier polaridad y con corriente alterna. Hacer soldaduras cortas de no más de 5 a 8 cm, de longitud y alternar los cordones. Es aconsejable depositar cordones angostos en vez de anchos. Martillar el cordón inmediatamente después de apagar el arco, ayuda a eliminar los esfuerzos de contracción de la soldadura y la zona afectada por el calor. En piezas difíciles de soldar se debe siempre precalentar. Cuando se sueldan piezas de fundición, debe evitarse los cambios bruscos de temperatura, aislando la pieza de corriente de aire. Al terminar o interrumpir las aplicaciones de soldadura, introducir la pieza en cal o arena seca para producir un enfriamiento lento y homogéneo.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	24 - 32 Kg/mm ² (35 - 45 Ksi)
Límite de Fluencia:	22 - 30 Kg/mm ² (32 - 42 Ksi)
Elongación:	3 - 6%
Dureza: Primera capa	190 - 230 Brinell
Segunda capa	155 - 195 Brinell

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	2.00% máx.	Manganeso	1.00% máx.
Azufre	0.03% máx.	Silicio	4.00% máx.
Cobre	2.50% máx.	Níquel	85.00% min.
Hierro	8.00% máx.	Aluminio	1.00% máx.

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	40 - 80 A
3.2 X 350 mm (1/8")	55 - 100 A
4.0 X 350 mm (5/32")	90 - 150 A

EMPAQUE: Caja de 5 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.