

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Tiene un revestimiento especial que produce un arco suave y estable. Se debe utilizar con corriente mínima, lo que permite una adhesión perfecta en el material base. La transferencia del metal en el arco por gotas finas, provoca altos valores mecánicos y una estructura a prueba de fisuración. es un electrodo maquinable para soldar todos los tipos comerciales de hierro colado, así como para unir el hierro colado con acero. Especialmente indicado para la soldadura combinada con ENiCI.

ANALISIS QUIMICO ENiFeCI AWS A5.15

Especificación	C	Mn	Cu	Fe	Si	Ni	Al	S
AWS A5.15 ENiFeCI	2.0 Max	2.5 Max	2.5 Max	Rem	4.0 Max	46-60	1.0 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	1.60	0.70	1.45	Rem	3.20	53	0.75	0.019

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (N/mm2)	Alargamiento (L=5d) %	Dureza Brinell
Hasta 540	Hasta 20	Hasta 185

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Limpiar la zona de soldadura, remover la corteza de la colada. Redondear los cantos agudos. Conforme al espesor de la pared, preparar el bisel en forma de U o doble U. Se suelda con el amperaje más bajo posible. Arco corto. Mantener el electrodo perpendicular al trabajo. Sellar las caras del bisel con cordones finos. El ancho del cordón no debe exceder dos veces el diámetro del núcleo del electrodo para evitar exceso de calentamiento. Remover la escoria inmediatamente después de la soldadura y martillar con cuidado cada depósito al terminarlo. Reencender el arco siempre sobre el depósito. Al final de casa cordón, mantener el arco para llenar el cráter.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

	CORRIENTE CC (-) / CA		
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	70-100	80-110	90-130