

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo con núcleo de Níquel puro con revestimiento a base de grafito para soldar hierro colado en frío. El flujo del arco fácilmente controlable a bajas intensidades de corriente, permite soldar en todas las posiciones sin salpicaduras ni concentraciones de calor. Garantizando un metal depositado y una zona de transición con excelentes propiedades sin socava duras. Excelentes resultados alternando cordones con el tipo de ferro-níquel.

ANALISIS QUIMICO ENiCl AWS A5.15

Especificación	C	Mn	Cu	Fe	Si	Ni	Al	S
AWS A5.15 ENiCl	2.0 Max	2.5 Max	2.5 Max	8.0 Max	4.0 Max	85 Min	1.0 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	1.65	0.75	1.20	6.10	3.27	88.30	0.60	0.02

PROPIEDADES MECANICAS

Límite de Fluencia (N/mm ²)	Dureza (HB)
220	Aprox. 180-220

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

En dependencia del espesor del metal a soldar debe prepararse biseles en U o doble UU. Debe limpiarse cepillando las superficies a unir para eliminar la capa de fundición. Se debe mantener el electrodo en posición vertical con un arco corto y sin oscilar. La longitud del cordón no debe ser mayor que diez veces el diámetro. Quite la escoria cuidadosamente y golpee el depósito para reducir las tensiones. Inicie el arco siempre sobre el cordón y nunca sobre el metal base.

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	60-80	80-100	100-130