

NIPPON CAST-1

Normas de clasificación

AWS A 5.15 _____ ENi-CI
EN ISO 1071 _____ E C Ni-CI 3

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Electrodo con revestimiento básico grafítico y alma de níquel, para soldaduras en frío mecanizables de hierro fundido.

Electrodo universal para la reparación de piezas de fundición de hierro.

Soldar con cordones cortos (30-50 mm) e inmediatamente martillarlos bien para aliviar tensiones. Evitar concentraciones de calor en el área de soldadura y enfriar lentamente.

Aplicaciones

Recargue sobre fundición gris. Reparación de piezas de hierro fundido, como bloques de motores, bancadas, cajas de cambios, culatas de cilindros.

Fundición gris	DIN 1691	GG-10, GG-15, GG-20, GG-25, GG-30, GG-35, GG-40
Fundición maleable	DIN 1692	GTS-35-10, GTS-45-06, GTS-55-4, GTW-35-04, GTW-40-05, GTW-45-07, GTW-S 38-12
Fundición nodular	DIN 1693	GGG-40, GGG-50, GGG-60

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	220
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	450
Alargamiento (5xD)	(%)	5
Resiliencia (ISO-V)	(J)	180

Análisis químico del material depositado

Ni	C	Fe
Base	1,2	1,5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	65 - 75	5,0	21,1	237
3,2	350	95 - 105	5,0	35,0	143
4,0	350	140 - 150	5,0	52,1	96

Soluciones de soldadura:

