

Electrodo AWS ENi-CI

Revestimiento rutílico

Hierro fundido

Clasificación

AWS

A5.15: ENi-CI

Corriente y polaridad

CA, CC (+)

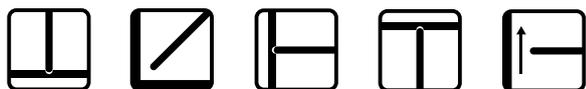
Características

ENi-CI es un electrodo de soldadura para hierro fundido con núcleo de níquel puro y revestimiento de grafito con fuerte capacidad reductora, apto para aplicaciones con corriente alterna (AC) y corriente continua (DC). Ofrece buena resistencia a las grietas y facilidad de mecanizado.

Usos

Este producto es adecuado para la reparación por soldadura de piezas delgadas de hierro fundido y superficies mecanizadas, como bases de motores, guías de máquinas herramienta, asientos de engranajes y otras piezas importantes de fundición de hierro gris.

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	Fe	Ni
≤2.0	≤2.5	≤4.0	≤0.03	≤8.0	≥90

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,0 (5/64")	sin valores
2,5 (3/32")	60~100
3,2 (1/8")	90~120



Notas sobre el uso

1. El electrodo debe precalentarse a una temperatura de 150 °C durante 1 hora. Precaliente el electrodo cada vez que se vaya a utilizar.
2. El estrés en la zona de reparación de soldadura puede eliminarse martillando la soldadura para evitar la formación de grietas.