

Electrodo AWS ENiFe-Cl

Revestimiento básico

Hierro fundido

Clasificación

AWS

A5.15: ENiFe-Cl

Corriente y polaridad

CA, CC (+)

Características

ENiFe-Cl es un electrodo de soldadura con núcleo de aleación ferro-níquel y revestimiento de grafito con fuerte capacidad reductora, apto para aplicaciones con corriente alterna (AC) y corriente continua (DC). Se caracteriza por su alta resistencia, buena plasticidad, excelente resistencia a las grietas y una fusión óptima con el material base.

Usos

Este producto es ideal para la reparación por soldadura de piezas importantes de fundición de hierro gris de alta resistencia y de hierro dúctil, como cilindros, bases de motores, engranajes, rodillos, entre otros.



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.

Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	Fe	Ni	Al	Cu	Otros elementos
≤2.0	≤2.5	≤4.0	≤0.03	margin	45~60	≤1.0	≤1.0	≤1.0

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,0 (5/64")	—
2,5 (3/32")	50~90
3,2 (1/8")	70~110