

AW NILOX**Identificación punto: AZUL CLARO****NORMA:**

ASME SFA 5.15 E Ni -CI

AWS A 5.15 E Ni -CI

DESCRIPCIÓN

Electrodo de níquel (Ni = Níquel) para soldadura de hierros colados o fundiciones (CI = Cast Iron) diseñado para soldar en toda posición, trabaja con corriente directa polaridad directa (electrodo al negativo) o bien, con corriente alterna, sus depósitos son totalmente maquinables por el alto contenido de níquel permitiendo acabados de gran precisión.

APLICACIONES

Para aplicarse en reparación de piezas y maquinaria de hierro colado gris, maleable ó esferoidal. Este producto es extensamente usado en el mercado para reconstruir piezas como: monoblocks, cabezas, bases de maquinaria pesada, cajas de engranes, carcasas de motores eléctricos y en general piezas caras y delicadas donde se requiera un margen de seguridad alto en el éxito de una reparación.

VENTAJAS

Aleación 100% maquinable para soldar en frío hierro colado sin poros o grietas, éste electrodo utiliza un mínimo amperaje de trabajo dejando depósitos lisos libres de poros y con buena apariencia, puede trabajar en todas las posiciones sin chisporroteo o salpicaduras. Su gran elongación permite absorber fácilmente todas las tensiones residuales que quedan en el interior de las piezas soldadas. El arco produce pulsos periódicos que incrementan la energía del mismo, logrando mayor depósito que otros electrodos y mejor “liga” con extensión favorable del depósito.

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	2,0 %	Máximo
Níquel	85,0 %	Mínimo
Manganeso	2,5 %	Máximo
Silicio	4,0 %	Máximo
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	2,5 %	Máximo
Aluminio	1,0 %	Máximo
Hierro	8,0 %	Máximo
Otros elementos	1,0 %	Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Gran parte del éxito de la soldadura de hierro colado radica en el porcentaje de limpieza que se le puede dar a una pieza, es recomendable, por lo tanto, tener especial cuidado en la eliminación de grasa, polvo, óxido, aceite y otros agentes extraños al metal base, que en el momento de la aplicación del arco (calor) se gasifican provocando la aparición de poros, cráteres y micro grietas que afectarán posteriormente las cualidades de la soldadura; por esto mismo, trate siempre que sea posible empezar a soldar sólo después de haberse asegurado una limpieza satisfactoria. Bisele las partes por soldar en “V” procurando redondear los ángulos después de remover la escoria, grasa, óxidos, etc., use polaridad directa (polo negativo al portaelectrodo) depositando cordones cortos y rectos. En las caras del bisel, martille los depósitos mientras están calientes rápidamente y no muy fuerte, quite la escoria entre pasos, procure alternar los cordones para evitar sobrecalentamiento en el área; después de terminado el trabajo, cubra la pieza con cal o arena refractaria seca para evitar enfriamientos bruscos.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	70 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	85 – 105
4,0 x 356	5/32 x 14	110 – 140

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.