

Electrodo con revestimiento grafito-básico con alto porcentaje de níquel, destinado a la reparación de diferentes tipos de fundiciones. Presenta muy buenas propiedades mecánicas y una gran resistencia a las fisuras. Recomendada para los ensambles heterogéneos de hierro/acero.

■ Clasificación

EN ISO 1071 : EC NiFe-CI
AWS A 5.15 : E Ni Fe CI 3
DIN 8573 : E NiFe 1 BG 13

■ Aplicaciones

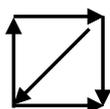
Soldadura y recarga de fundiciones, fundiciones aleadas, fundiciones nodulares y ensambles de hierro fundido con acero:

- cárter,
- culata,
- bloque del motor,
- cuerpo de bomba,
- rueda dentada.

■ Ventajas

- Aleación hierro-níquel homogénea y muy resistente a la fisuración.
- Excelente adherencia incluso sobre fundiciones antiguas.
- Altas características mecánicas.

■ Posiciones y polaridad



- Cebado a partir de 40V - Corriente continua.
- **Polaridad (+) en el electrodo.**

■ Propiedades químicas

C %	Mn %	Si %	Ni %	Fe %
1.00	< 1.00	< 2.00	56.00	base

■ Propiedades mecánicas

Re	Rm
390	550

■ Recomendaciones

Ø electrodo (mm)	2.5	3.2
grosor (mm)	3 ▶ 6	3 ▶ +
corriente de soldadura (A)	70	100

- Soldadura en cordones pequeños,
- Martillear durante el enfriamiento. N3



Condicionamiento

Ref.	Ø (mm)	longitud (mm)	 →  X...
083332	Ø 2.5	350	12
083349	Ø 3.2	350	9
081956	Ø 3.2	350	156