

ELECTRODO PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO ENi-CI

WESTON[®]
TOOLS

- Diseñado para soldar diferentes grados de hierro fundido, hierro gris, hierro nodular
- Varilla de soldadura de hierro fundido con núcleo de níquel puro y un fuerte revestimiento de grafito reductor, que se utiliza tanto para CA como para CC
- No es necesario precalentar la pieza soldada
- Resistencia al agrietamiento y rendimiento de procesamiento
- Mantenimiento y reparación: carcasas de hierro fundido, bloques, piezas de maquinaria, engranajes, válvulas
- Clasificación AWS A5.15/ENi-C1
- País de origen China

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO	DIÁMETRO	LARGO	Dimensiones de empaque	Peso
Z-65515	3/32" (2.38 mm)	300 mm	370mmx70mmx20mm	1 kg
Z-65516	1/8" (3.17 mm)	350 mm	370mmx70mmx20mm	1 kg

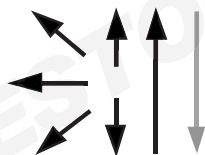
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

Elementos	C	Mn	Si	S	Ni	Cu	Al	Fe
ESTANDAR	2.00	1.00	2.50	0.030	90	2.50	2.00	8.0
PRODUCTO	0.970	0.940	1.140	0.007	91.860	0.470	0.150	4.500

PARÁMETROS RECOMENDADOS

Electrodo	3/32" x 300	1/8" x 300	5/32" x 400
Amperaje	60 - 80	80 - 110	110 - 140

Posiciones de aplicación



Tipos de corriente

CDEP= Corriente directa
electrodo positivo

CAEN= Corriente alterna
electrodo negativo

Instrucciones

Preparación de la Pieza: Según el grosor de la pared, prepara la superficie en forma de U o doble U. Asegúrate de limpiar minuciosamente la pieza, eliminando cualquier residuo o corteza de la colada. Las secciones rotas y el hierro fundido deben ser maquinadas y martilladas para reducir tensiones internas durante la soldadura.

Precalentamiento de Carcasas: En el caso de carcasas de hierro fundido, es fundamental precalentarlas uniformemente antes de comenzar la soldadura.

Técnica de Soldadura: Mantén el electrodo en posición vertical y utiliza un arco corto, ajustando el amperaje al nivel más bajo posible. Realiza cordones delgados, asegurándote de que su ancho no exceda el doble del diámetro del electrodo.

Control de Calor: Limita la longitud del cordón a un máximo de 10 veces el diámetro del electrodo para evitar el sobrecalentamiento de la pieza. Al finalizar cada cordón, mantén el arco para rellenar el cráter final.

Acabado del Cordón: Remueve la escoria inmediatamente después de cada cordón y martillea el depósito para reducir las tensiones internas. Siempre reinicia el arco sobre el depósito de soldadura existente, nunca sobre el metal base, para asegurar un acabado óptimo.



Tubo plástico