

AW INFRALLOY**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), y para uniones de hierros colados a aceros, empleado frecuentemente en hierros colados maleables; diseñado para soldar en toda posición, trabaja con corriente directa electrodo positivo + (CDPI) o bien, con corriente alterna, transferencia suave del material y acabados tersos.

APLICACIONES

Para aplicarse en reparación de piezas y maquinaria de hierro colado gris, maleable ó esferoidal. Este producto es para reconstruir piezas como: monoblocks, cabezas, bases de maquinaria pesada, cajas de engranes, carcazas de motores eléctricos y en general piezas caras y delicadas donde se requiera un margen de seguridad alto en el éxito de una reparación. Se puede emplear de forma combinada con AW 127 y AW Ferronilox 60.

VENTAJAS

Electrodo con depósito 100% maquinable para soldar en frío hierro colado sin poros o grietas; éste producto utiliza un mínimo amperaje de trabajo dejando depósitos lisos libres de poros y con buena apariencia, facilidad para remover la escoria. Puede trabajar en todas las posiciones sin chisporroteo o salpicaduras. Su gran elongación permite absorber fácilmente las tensiones residuales que quedan en el interior de las piezas soldadas. Arco tipo spray para mayor velocidad de aplicación, y suavidad en la manipulación del mismo.

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

El logro de una buena soldadura de hierro colado, depende en buena medida, de la limpieza que se le puede dar al material base, 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 invertida (polo positivo al portaelectrodo) depositando cordones cortos y rectos, y en caso de oscilación, ésta no debe exceder 2 veces el diámetro del electrodo. 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
4,8 x 356	3/16 x 14	125 – 165

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.