



Electrodo para fundición

**ASME IIC SFA 5.15AWS A5.15 : E Ni-CI
ISO 1071E Ni-BG 22
DIN 8573: E Ni-BG 1**

E Ni-100

Descripción:

Electrodo manual con revestimiento de grafito y núcleo de níquel utilizado en unión y reparación de todos los tipos de hierros fundidos y en todas las posiciones.

Características

Soldadura de unión y reparación de piezas de hierro fundido gris, nodular o maleable con metales ferrosos o no ferrosos como: latones, bronce y moneles. Reparación de piezas tales como bloques de motores, bases y soportes de máquinas, carcasas e impelentes de bombas, cajas de reductores, matrices de fundición, moldes para la industria del vidrio. En soldadura de piezas medianas y livianas de paredes delgadas, cuando el contenido de fósforo no supera el 0,20%, éste electrodo produce la máxima calidad de soldadura.

Además, produce un depósito con alto contenido en níquel siendo de esta forma blando y maquinable.

Polaridad:
CCEP - CA

Composición química%

C	Si	Mn	P	S	Cr	Fe	Ni
0,074	0,11	0,18	0,006	0,003	0,10	2,7	Balanceado

Dureza del material depositado:
160 HB

Secado
1 hora a 120 °C

Parámetros recomendados

TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO				
Ø del electrodo en mm	2,4	3,2	4	5
Intensidad media A	50-80	80-110	100-140	120-160

Instrucciones para soldar

Limpieza del material base: debido a que los hierros fundidos son muy susceptibles a las impurezas tales como fósforo y azufre. Por tal motivo, generalmente se requiere un calentamiento de la pieza a unos 370 a 480 °C para quemar cualquier material orgánico presente.

Pre calentamiento del metal base:

-A mayor carbono equivalente, mayor temperatura de pre calentamiento es requerida.

-Si se conoce el tipo de fundición pero la composición química no, la temperatura de pre calentamiento debe estar basado en la microestructura y resistencia de la fundición.

-Bajas resistencias en fundiciones requieren generalmente temperaturas de pre calentamiento menores comparado con aquellas fundiciones de alta resistencia.

-Una fundición con forma compleja usualmente requerirá de mayores temperaturas de pre calentamiento para controlar la distorsión o los esfuerzos residuales.

-Las fundiciones maleables o dúctiles requieren generalmente temperaturas más baja que las fundiciones grises.

Un tratamiento térmico pos-soldadura puede ser necesario para:

- Mejorar la ductilidad del ZAC.
- Mejorar la maquinabilidad de la soldadura y ZAC.
- Transformar cualquier martensita formada durante el proceso de soldadura a una fase menos frágil• aliviar los esfuerzos residuales

@rmb soldadura



www.rmb.com.ar



Alambres Rumbos S.A. cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001: 2000**, otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.