



Elgaloy Cast-NiFe

REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

Clasificación:

AWS: A5.15-90
DIN 8573-83

E NiFe-C1
E NiFe-1-BG 23

Descripción:

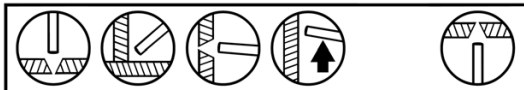
El Elgaloy Cast-NiFe está diseñado para soldar fundiciones de hierro maleables, nodulares, y de tipo S. G. También se puede unir este tipo de fundiciones con aceros al carbono, de baja aleación, e inoxidables.

El Elgaloy Cast-NiFe es menos sensible a roturas en caliente, causadas a veces por impurezas en la fundición, si lo comparamos con electrodos de níquel puro. Los materiales de secciones finas pueden ser soldados en frío. Los materiales más gruesos deben ser precalentados a temperaturas comprendidas entre 150 y 300° C. Cuando se suelde sin precalentar, hay que procurar que el aporte de calor sea lento. Mientras se suelda en secciones de espesores finos hay que golpear ligeramente el baño con la punta del electrodo. Hay que dejar enfriar las piezas lentamente. El material depositado es completamente mecanizable.

Aplicaciones:

Grafito Esferoidal, fundiciones de hierro nodulares y dúctiles como , por ejemplo, bancadas de máquinas, alojamiento de transmisiones, cajas de engranajes, bloques de motor, y cuerpos de bombas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Especial

Dureza del material soldado:

180- 200 HV

Corriente de soldadura:

DC+, AC

Datos del Producto:

Diam. mm	Referencia	Corriente A
2,5	70522510	50-90
3,2	70523210	80-120
4,0	70524010	120-160

Composición Química Típica, wt. %

C	Cr	Ni	Mo	Fe	Co	W
1,0	-	54	-	Bal.	-	-

Propiedades Mecánicas

Limite elástico, Rp 0,2%
Tensión de rotura, Rm:
Alargamiento, A5

Típico

320-360
400-450 N/ mm²
8%