

CLASIFICACIÓN: AWS A5.15: E Ni Fe - Ci**Descripción:**

Electrodo con alma de hierro-níquel. Arco estable, sin fisuras ni formación de poros. La inducción de tensiones durante la deposición puede ser reducida por martilleado de los cordones. Se aconseja en piezas de fuerte espesor.

Materiales / Campo de aplicación:

Reparación de piezas en hierro fundido de grafito laminar, nodular y maleable, de corazón blanco o negro y austenítico nodular.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

NI = 55 %

Propiedades mecánicas

Dureza: 120 HB

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	250	50-80	AC/DC	285	4,5
3,2	350	80-110	AC/DC	180	5,6
4,0	350	110-150	AC/DC	130	6

**Productos complementarios:**

55NiFe, Nickel 2 Ti

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**