

**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**