

### Clasificación

AWS A 5.15: E NiFe-C1

DIN 8573: E NiFe- 1 BG11

### Descripción y aplicaciones

Hierro fundido nodular. Depósito homogéneo y de gran resistencia a las fisuras. Particularmente recomendado para soldaduras disímiles de hierro fundido a aceros y construcciones de hierro fundido.

Buena unión y fluidez del metal de soldadura. Defecto en fundiciones, reparación de bloques de motor, salas de máquinas, reductores, cuerpos de bombas, piezas fundidas, cuerpos de válvulas.

### Materiales de base

Fundición gris, fundición maleable y nodular

#### ASTM

A48 clase 25B to 60B

A536 Grado 60-80

#### DIN

GG-15 to GG-40

GGG-40 to GGG-60

GTS-35 to GTS-65

#### NFA

FLG 150 to FLG 400

FGS 400-12 to FGS 600-3

MN350-10 to MN650-3

### Propiedades mecánicas todos metales soldadura

Tensile Strength Rm (N/mm2)

> 480

Dureza

190 HB

### Composición metal soldadura (estándar) (%)

Ni

50%

FE & OTROS

BALANCE

### Amperios (A)

2.50

60

3.15

80

4.00

120

### Instrucciones de soldadura

Reducir al mínimo el aporte de calor, mantener la temperatura baja (temperatura máxima 70 ° C) para reducir el riesgo de grietas en el metal base. Depositar perlas cortas de unos 3 cm y peinar inmediatamente. Vuelva a encender el metal de soldadura. Soldar sobre superficies limpias y exentas de grasa (previo pulido de la junta).



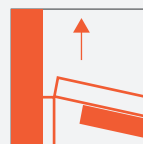
1G/PA



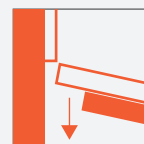
2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

