

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).



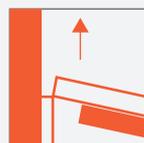
1G/PA



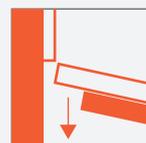
2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

