

AW FERRONILOX 60

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.15 / A5.15M	ENiFe-Cl
ASME SFA 5.15 / SFA 5.15M	ENiFe-Cl

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo revestido de Níquel - Hierro (Ni = Níquel, Fe = Hierro) para Hierro colado (Cl = Cast Iron) diseñado para soldar en toda posición, sus depósitos son maquinables, de buena apariencia; la transferencia del material es suave con fácil desprendimiento de escoria. Se emplea en la reparación de piezas de hierro colado gris y maleable como: bases de maquinaria, motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, formación de dientes gastados en engranes, mazas cañeras, válvulas, carcazas, etc., también usado en la unión de aceros con hierros colados.

VENTAJAS.

Esta es una aleación de Níquel y Hierro de alta resistencia y gran facilidad para depositarse aún en piezas impregnadas de aceite o grasa de preferencia empleándose como base el AW 127 en casos difíciles con bajo amperaje; los depósitos de este electrodo son maquinables, no deja puntos duros y se pueden usar en forma combinada también con AW NILOX. Da buenos resultados como recubrimiento ante el desgaste por fricción por su alto grado de pulido.



COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO (%).

Carbono	Hierro	Níquel	Manganeso	Aluminio	Silicio	Cobre	Azufre	Otros elementos
C	Fe	Ni	Mn	Al	Si	Cu	S	
2.0	Balance	45 - 60	2.5	1.0	4.0	2.5	0.03	1.0

Los valores individuales son porcentajes máximos.

MEDIDAS DISPONIBLES Y AMPERAJES RECOMENDADOS.

Diámetro x longitud		Corriente Amperes	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
2.4 x 305	3/32 x 12	65 - 95	220311	6346
3.2 x 356	1/8 x 14	80 - 110	220312	6340
4.0 x 356	5/32 x 14	100 - 135	220313	6345

EMPAQUE.

Bote plástico hermético con 5 kg, en bolsa termosellada.