

AW NILOX

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.15 / AWS A5.15M	ENi-CI
ASME SFA 5.15 / SFA 5.15M	ENi-CI

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo revestido de Níquel (Ni = Níquel) para soldadura de hierros colados o fundiciones (CI = Cast Iron) diseñado para soldar en toda posición, sus depósitos son totalmente maquinables por el alto contenido de Níquel permitiendo acabados de gran precisión.

Este producto es usado en la industria para reconstruir o rellenar piezas nuevas y/o usadas como: monoblocks, cabezas de motores eléctricos, en general piezas usadas y delicadas donde se requiera un margen de seguridad alto en el éxito de una reparación.

VENTAJAS.

Aleación totalmente maquinable para soldar en frío hierro colado sin poros o grietas, este electrodo utiliza un mínimo amperaje de trabajo dejando depósitos lisos y con buena apariencia, puede trabajar en todas las posiciones sin chisporroteo o salpicaduras. Su gran elongación permite absorber fácilmente todas las tensiones residuales que quedan en el interior de las piezas soldadas. El arco produce pulsos periódicos que incrementan la energía de este, logrando mayor depósito que otros electrodos y mejor “liga” con extensión favorable del depósito. Puede emplearse de forma combinada con AW127 y AW Ferronilox 60.



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	8.0	85 mín.	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	70 – 95	220351	6506
3.2 x 356	1/8 x 14	85 - 105	220352	6510
4.0 x 356	5/32 x 14	110 - 140	220353	6515

EMPAQUE.

Bote plástico hermético con 5 kg, en bolsa termosellada.