

FICHA TECNICA

EUROTROD FN 10

EMPRESA CERTIFICADORA:



APCER
CERTIFICADO
N. 2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS
DA QUALIDADE
NF EN ISO 9001



NORMA:

AWS A5.15: E Ni - CI

DESCRIPCION:

Electrodo con alma de níquel, apto para la soldadura de fundición y obtener cordones maquinables. Recargue y soldadura de fundición nueva o vieja, hierro fundición con acero al carbono, con cobre o con materiales base níquel. Soldadura de arco eléctrico estable, sin grietas o formación de poros. Las tensiones residuales inducidas durante la deposición pueden ser reducidas por el martilleo después de cada cordón de soldaduras.

MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:

Reparación y reconstrucción de piezas en frío tales como hierro fundido de grafito laminar, nodular perlítica, maleable, fundición gris, etc.
Muy adecuado para la unión de fundición gris con acero, para la recuperación de piezas defectuosas en producción, para reparación y recuperación de tubos de escape, culatas, zócalos de máquinas, bloques para bombas, carcasas de motores, etc.

CARACTERISTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

Composición Química (%):

Ni = 98 %

Propiedades Mecánicas:

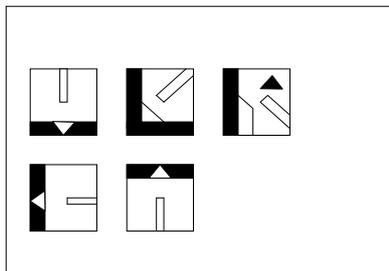
Dureza: 160 HB

INFORMACION GENERICA:

PARAMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACIO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)
2,5	300	50 – 80	AC/DC	150	2,5
3,2	350	80 – 110	AC/DC	90	2,8
4,0	350	110 – 150	AC/DC	60	2,9

POSICIONES DE SOLDADURA:

OBSERVACIONES



Soldar con la pieza limpia de aceite, pintura, óxido, etc. Ante la presencia de grietas, es aconsejable efectuar en los extremos de estas unos agujeros de 6 a 8 m/m de diámetro, a fin de evitar la progresión de las mismas. Soldar con cordones cortos de 3 a 4 cm de longitud y separados entre sí de modo que la temperatura en la zona permita el contacto con la mano. Temperaturas entre 80-100°C deben ser consideradas máximas en soldaduras consideradas en frío. Las piezas deben ser protegidas de las corrientes de aire durante la soldadura y durante el enfriamiento después de la soldadura.