

# FICHA TECNICA

## EUROTROD FN 15

**EMPRESA CERTIFICADORA:**



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



**NORMA:**

**AWS A5.15: E Ni Fe-CI**

**DESCRIPCION:**

Electrodo básico con alma de hierro-níquel, apto para la soldadura y recargue de acero fundido, en frío. Depósitos mecanizables y libres de poros. Es aconsejable para piezas de grandes espesores. Fácil cebado, arco estable. Para reducir tensiones residuales, martillar después de cada cordón.

**MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:**

Reparación y reconstrucción de piezas de fundición de grafito nodular, globular gris, austenítica, nodular negra y nodular blanca. Muy adecuado para la unión de fundición gris con acero.

**CARACTERISTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:**

**Composición Química (%):**

Ni = 55 %

**Propiedades Mecánicas:**

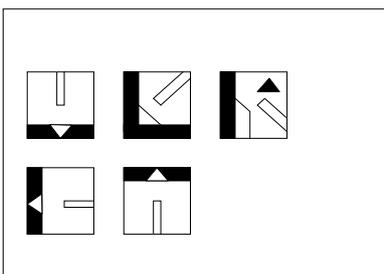
Dureza: 220 HB

**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	140	2,2
3,2	350	80 – 110	AC/DC	85	2,6
4,0	350	110 – 150	AC/DC	60	2,7

**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.