



Electrodo Fierro Fundido

AWS ENi-C1

Lote N° 94582349

Diseñado para soldar fundiciones de fierro gris, como también para unir éste a acero templado y acero inoxidable. Se usa extensamente para reparar fundidos. Las soldaduras son bastante maquinables. Un precalentamiento y temperatura de interpaso de no menos de 176°C se recomienda durante el proceso de soldadura.

Designed for welding of gray iron castings to themselves as well as joining them to mild steels or stainless steels. It is also used extensively to repair castings. The welds are quite machinable. A preheat and interpass temperature of not less than 176°C is recommended during welding. Meets AWS A5.15, Class ENi-C1.

Posición de soldadura		Corriente
1G	2F	AC o DC (Polaridad inversa)

Composición química de soldadura para todo metal (%)

C	Mn	Si	Fe	Ni	S	P
0.59	0.07	1.5	0.21	95.1	0.004	0.005

Propiedades mecánicas

Resistencia tensión Mpa	Limite elástico Mpa	Elongación (%)
---	---	---

Tamaños disponibles y corriente recomendada (Amp.)

Diámetro mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)
Largo mm (in)	300 (12)	350 (14)	350 (14)
AC	50~90	90~120	120~150
DC (polaridad inversa)	40~80	80~120	100~140

*Estas recomendaciones son para posición plana o descendente. Para posición sobre cabeza reduzca 5~15 amperes. Para posición vertical reduzca 10~20 amperes.