



FERRONILOX 60

Identificación punto: BLANCO

NORMA:

ASME SFA 5.15 E NiFe -CI
AWS A 5.15 E NiFe -CI

DESCRIPCIÓN

Electrodo de níquel-hierro para soldadura de hierros colados o fundiciones (Ni = Níquel, Fe = Hierro, CI = Cast Iron) diseñado para soldar en toda posición, trabaja con CDPI (electrodo al positivo).

APLICACIONES

Electrodo para 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. Depósitos maquinables.

VENTAJAS

Esta es una aleación de níquel y hierro de alta resistencia y gran facilidad para depositarse aún en piezas muy impregnadas de aceite o grasa, con muy bajo amperaje, los depósitos de éste electrodo son totalmente maquinables, no deja puntos duros y se pueden usar en forma combinada con NILOX y ARC WELD 127, en casos difíciles. Da buenos resultados como revestimiento antifriccional por su alto grado de pulido.

COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN A.W.S.

Carbono	2,0 %	Máximo
Níquel	45,0 - 60,0 %	
Manganeso	2,5 %	Máximo
Silicio	4,0 %	Máximo
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	2,5 %	Máximo
Aluminio	1,0 %	Máximo
Hierro	Remanente	
Otros elementos	1,0 %	Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Bisele con electrodo (CUT – WELD) o esmeril para evitar ángulo y rellenar mejor, limpie cuidadosamente el área por unir o revestir, conecte la máquina en polaridad invertida (positivo al portaelectrodo) y deposite cordones cortos y rectos, martille rápidamente cada depósito mientras está caliente, use la técnica de cordones alternados para no recalentar la zona. Cuando termine de soldar cubra la pieza con cal o asbesto seco para lograr un enfriamiento lo más lento posible, evite corrientes de aire durante la aplicación de la soldadura.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	80 - 105
4,0 x 356	5/32 x 14	105 - 140

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.