



NIQMANG

DESCRIPCIÓN

Electrodo austenítico con recubrimiento de rutilo básico para uniones y revestimientos. Utilizable con CDPI (electrodo al positivo), o bien, con corriente alterna.

APLICACIONES

Depósitos utilizados como recubrimiento en aceros herramienta, recuperación de sapos de ferrocarril, agujas de vías, tréboles de cilindros de laminación y dientes de dragas. Utilizado también como unión (además de revestimiento) en aceros al manganeso, aceros al carbono, aceros inoxidable y aceros disímiles.

VENTAJAS

Debido a su recubrimiento rutilico, es muy fácil de aplicar con poco salpique y chisporroteo además de tener una fácil remoción de escoria, posee gran velocidad de aplicación lo que lo hace un electrodo de alto rendimiento soportando altos amperajes. Utilizado como capa intermedia entre el metal base y algún otro tipo de recubrimiento metálico.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO *

Diámetro del electrodo	3,2 mm (1/8")	4,0 mm (5/32")
Dureza al depositarse	87,7 R _B	87,7 R _B

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO *

Carbono	0,09 %
Manganeso	7,11 %
Cromo	18,83 %
Níquel	7,60 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de aplicar el depósito, es conveniente el cuidar que la pieza por revestir esté libre de óxidos, grasas o capas de metal fatigado, etc. Una vez limpia la superficie del metal base proceda a realizar cordones rectos o bien de tal forma que la oscilación del electrodo no exceda tres veces el diámetro del mismo, con una ligera inclinación en dirección del avance para observar el lugar correcto del depósito. Limpie la escoria entre pasos.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 130
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 180

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg en bolsa termosellada.

* Recopilación Marzo 2006