




# Electrodos para hierros colados

IMAGEN	CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
	<b>6506</b> <b>6510</b> <b>*6515</b>	<b>NILOX</b> E Ni-CI	3/32" 1/8" 5/32" 2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Utiliza un mínimo de amperaje de trabajo, sin porosidad ni socavaciones. Su gran elongación permite absorber las tensiones residuales que quedan en el interior de la pieza. Utilizar C.A. / C.D. P.D.	Para soldar hierros colados (gris, maleable y nodular). <b>Maquinable</b> para acabados de precisión. En la industria automotriz, fundidoras y áreas de mantenimiento.
	<b>*6346</b> <b>6340</b> <b>6345</b>	<b>FERRONILOX</b> 60 E NiFe-CI	3/32" 1/8" 5/32" 2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Coeficiente de expansión menor, mayor resistencia y ductibilidad, menor tendencia a fracturar. Depósito 60% Ni. Se puede combinar con NILOX o AW 127 en uniones críticas, como material antifriccional. Utilizar C.A. / C.D. P.I.	Para unir hierro colado, gris, maleable y nodular. Reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, dientes desgastados de engranes, maza cañera, válvulas y carcazas. <b>Maquinable.</b>
	<b>6040</b>	<b>ARC WELD 127</b> E St	1/8" 3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	<b>No maquinable.</b> Utilizar C.A. / C.D. P.I. Sella las paredes del bisel, permitiendo uniones libres de poros en hierros colados.	Para soldar hierro colado maleable y nodular. Ideal para usarse como aporte de material sano en fundiciones viejas, requemadas o extremadamente sucias y contaminadas.