



BESTT CAST FN

Electrodo universal de aleación de níquel-hierro para soldar hierro fundido

CLASIFICACIÓN: AWS/SFA-5.15: E Ni Fe CI , DIN E NiFeG3

CARACTERÍSTICAS: Electrodos Especial con núcleo de ferroníquel con recubrimiento medio especialmente diseñados para soldar componentes de hierro fundido en condiciones en frío. El depósito es blando y mecanizable, excelente resistencia mecánica , permite soldar grandes piezas de fundición de hierro, produce juntas sin grietas entre fundiciones y aleaciones.

APLICACION :

- 1) Adecuado para soldar y reparar todo tipo de componentes de hierro fundido.
- 2) Fácil de reparar el hierro fundido a aceros al carbón e inoxidables.
- 3) Componentes de hierro fundido sujetos a desgaste, etc.
- 4) También es adecuado como base en fundición que requieran revestimiento duro.

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 150 ° C durante 1 hora.

PRECAUCIONES DE SOLDADURA:

1. Limpie el área de soldadura libre de cualquier contaminación superficial.
2. puede ser necesario precalentar el trabajo entre 250 ° C - 500 ° C de acuerdo con la cantidad de metal de soldadura que se depositará y el tamaño y tipo de fundición.
3. Después de la soldadura es recomendable dejar enfriar lentamente, utilice una manta térmica o cal seca hasta que alcance la temperatura ambiente.

COMPOSICION QUIMICA DE SOLDADURA%

C	Mn	Si	Ni	Fe
0.80-2.00 Max	1.00 Max	1.00 max	50 Min	Bal.

DUREZA DEL METAL DE SOLDADURA:

Hardness
170-190 VPN



DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size(mm) (Dia)	Size(inch) (Dia)	Current Condition (DC+/AC) Amps	Wt. of /pkt.	Wt. of Case
2.50/ 2.40 X 350	3/ 32" X 14"	50-70	2	20
3.15/ 3.20 X 350	1/ 8" X 14"	80-100	2	20
4.00 X 350	5/ 32" X 14"	110-140	2	20
5.00 X 350	3/ 16" X 14"	130-180	2	20