

# NIQUEL ARC

ELECTRODO ESPECIAL PARA SOLDAR EN FRIO EN TODA POSICIÓN HIERRO FUNDIDO GRIS, HIERRO NODULAR, HIERRO COLADO, CON OTROS MATERIALES

CLASIFICACION: A.W.S: E-NiFe-CI-A

**APLICACIONES:** Es un electrodo especialmente diseñado para soldar hierro fundido nodular, maleable, gris en estado de contaminación con suciedades y grasas fatigado o envejecido donde se requiera una buena maquinabilidad. Ideal para realizar uniones de materiales disímiles con el hierro fundido tales como aceros diversos, acero inoxidable, aleaciones de Níquel, dientes de engranes, dientes de mazas de trapiches, defectos de fundición, poleas, catarinas, bases de máquinas, carcasas, bases de cojinetes, levas, volantes, monoblocks, rodillos de laminación, soportes y en general para realizar soldaduras de hierro colado con alta resistencia a la tracción y ductibilidad.

**CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO:** Es un electrodo de bajo amperaje para trabajar en cualquier posición. Gran resistencia mecánica y al desgaste por fricción. -El metal depositado de Níquel-Hierro es maquinable y sin fisuras ni poros, posee un arco pulsatorio con traspaso de material en forma de gotas finas que permite una buena visibilidad y control del charco del metal fundido.

Prepare cuidadosamente las juntas a soldar con biselés, de 75° a 90° y a una profundidad mínima de 2/3 del espesor de la pieza, los extremos de las grietas deben taladrarse y las suciedades, óxidos, grasas etc. Deben eliminarse. Mantener un arco corto y conservar el electrodo perpendicular a la pieza, usando la corriente lo más bajo posible. Depositar cordones de 30 a 40 mm de largo de forma espaciada y alternada por toda la unión para evitar un sobrecalentamiento local. Como medida de seguridad si continua soldando sin observar lo anterior, el electrodo se pondrá al rojo indicando su deficiente operación.

Martillee suavemente cada cordón cuídese que la pieza no se caliente más que la temperatura que soporta la palma de la mano, para soldar piezas muy difíciles y complicadas se recomienda un precalentamiento hasta de 200° C y se mantendrá esa temperatura durante todo el trabajo. Al terminar de soldar enfríe la pieza lentamente cubriéndola con asbesto o con cal.

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %						MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si	Ni	2.25 mm - 3/32"	70
1.64	0.60	0.03	0.03	0.58	55.0	3.25 mm - 1/8"	110
						4.0 mm - 5/32"	140
						5.0 mm - 3/16"	160