

## Clasificación

AWS A5.15 : ENi-CI  
 ISO 1071: E C Ni-CI 1

## Descripción General

**Electrodo base Níquel para soldadura de hierro fundido, fundición maleable y acero fundido. Produce un depósito blando y maleable.**

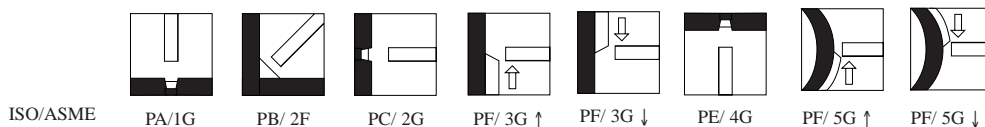
**Preferible soldar con C.C.-, obteniendo una soldadura de arco pulsado, de gran penetración, superficie suave, sin falta de fusión.**

**Con C.A., el aporte térmico es más bajo, lo cual es importante para el relleno.**

## Posiciones de Soldadura

## Tipo de Corriente

CA / CC -



## Homologaciones

## Composición química (% en peso), metal depositado

C	Fe	Ni
0,7	2,0	97

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Dureza HB10
Sin tratamiento				
Requerido AWS	262-414	276-448	3-6	135-218
Requerido EN ISO min.	190	300	5	--
Valores típicos	270	445	5	175

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	300	350	400
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	146	76	44
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	2,5	2,5

Identificación

Marcado: RepTec Cast 1

Color Punta: Negro

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

## Materiales a soldar

Grado acero	DIN 1691	DIN 1692	DIN 1693
Para soldadura y reparación	G G 10	GTS-35-10	G GG-40
	G G 15	GTS-45-06	G GG-50
	G G 20	GTS-55-4	G GG-60
	G G 25	GTW-35-04	
	G G 30	GTW-40-05	
	G G 35	GTW-45-07 GTW-S-38-12	

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x300	50-100	CC-	176	268	0,24	17,1	84	1,61
3,2x350	70-130	CC-	145	303	0,48	32,9	52	1,52
4,0x400	90-150	CC-	262	647	0,55	56,8	25	1,41

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G
2,5	70	70	70	70	70
3,2	100	100	100	80	80
4,0	120	120	120	110	110

## Consejos de aplicación

- Disminuir tensiones residuales martilleando después de cada cordón.
- Soldar en frío: Temperatura entre pasadas inferior a 100°C. Si es necesario, efectuar cordones de longitud máxima 30 cm.
- Precalentar partes gruesas a 300°C máximo.