

FICHA TÉCNICA

SUPER CAST ULTIMA



ELECTRODO DE HIERRO FUNDIDO (SMAW) WS A5.15 / ASME SFA-5.15 - ENiCl

DESCRIPCIÓN Y APLICACIÓN

Electrodo de níquel para la soldadura de hierro fundido gris, hierro maleable, fundición y para la soldadura en partes de fundición fatigadas. Ideal para la rectificación de piezas fundidas. Ferrocast Ultima proporciona resultados de soldadura perfectos incluso con amperajes bajos. El arco es suave e intenso, con baja salpicadura y fácil remoción de escoria. La soldadura es suave y mecanizable, al igual que la zona de fusión.

APROBACIONES

ABS - BV

PROPIEDADES MÉCANICAS DEL METAL DEPOSITADO

ELEMENTO	C	Si	Mn	Ni	Fe
%	1.00	0.50	0.35	98	Resto

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

TRATAMIENTO TÉRMICO	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	LÍMITE ELÁSTICO	ELONGACIÓN A5%	DUREZA HB
Sin Tratamiento	300 - 450	260 - 410	≥3	165 HB APROX.

PARÁMETROS DE SOLDEO RECOMENDADO

DIÁMETRO (MM)	2.4	3.2	4.0
AMPERIOS	50 - 70	80 - 100	100 - 130

ALMACENAMIENTO Y SECADO

Para el re-secado, se recomienda exponer el electrodo a una temperatura de 200-250°C durante 1 hora. Es fundamental limpiar minuciosamente el área de soldadura y eliminar cualquier residuo de fundición del material base. Durante la soldadura, se requiere una baja entrada de calor. El ancho del cordón de soldadura no debe exceder el doble del diámetro del electrodo, y la longitud no debe superar las 10 veces dicho diámetro. Para reducir la tensión, se aconseja golpear ligeramente el cordón de soldadura justo después de finalizar el proceso de soldadura.

POSICIÓN DE SOLDADURA Y POLARIDAD DE TRABAJO

