

REPTEC CAST 1 (Gricast 1)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de níquel para la soldadura de reparación de fundición laminar, fundición maleable y fundición con acero
- Produce un depósito de soldadura blando y maleable
- Dureza del depósito de soldadura ~ 175 HB
- Soldadura preferible en CC-, proporciona soldadura por arco pulsado, penetración profunda, superficie lisa, sin falta de fusión.
- Soldadura en CA, menor aporte térmico, importante en el relleno
- La mejor opción para la soldadura multicapa

APLICACIONES TÍPICAS

- Bases de máquinas, cuerpos de bombas, bloques de motores, engranajes y carcasas de transmisiones.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Fe	Ni
Min.	no especificado	no especificado	85
Max.	0.20	8.0	no especificado
Typical	0.7	2.0	97

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Dureza (HB10)
Requisito: AWS A5.5	AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071	AW	200	250	3	no especificado
Valores típicos	AW	270	445	8	175

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 350	70-130
4,0 x 400	90-150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	CBOX	245	4.2	400885-2
3,2 x 350	CBOX	162	5.1	400892-2
4,0 x 400	CBOX	112	6.4	400908-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.