

# RepTec Cast 1

SMAW

## CLASIFICACIÓN

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

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo base Níquel para soldadura de hierro fundido, fundición maleable y acero fundido.  
Produce un depósito blando y maleable.  
Preferible soldar con CC- , obteniendo una soldadura de arco pulsado, de gran penetración, superficie suave, sin falta de fusión.  
Con CA el aporte térmico es más bajo, lo cual es importante para el relleno

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CA / CC + / -

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

| C   | Fe  | Ni |
|-----|-----|----|
| 0.7 | 2.0 | 97 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Condición               |  | Lim.Elástico<br>0,2%<br>(N/mm²) | R.Tracción<br>(N/mm²) | Alargamiento<br>(%) | Dureza<br>HB10 |
|-------------------------|--|---------------------------------|-----------------------|---------------------|----------------|
| Requerido: AWS A5.15    |  | 262-414                         | 276-448               | 3-6                 | 135-218        |
| ISO 1071                |  | 200                             | 250                   | 3                   |                |
| Valores típicos      AW |  | 270                             | 445                   | 8                   | 175            |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

|           | Diámetro (mm)         | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|-----------|-----------------------|-----|-----|-----|
|           | Longitud (mm)         | 300 | 350 | 400 |
| PE tubo   | Piezas / unidad       | 146 | 76  | 44  |
|           | Peso neto/unidad (kg) | 2.5 | 2.5 | 2.5 |
| Linc Pack | Piezas / unidad       | 58  | 30  | -   |
|           | Peso neto/unidad (kg) | 1.0 | 1.0 | -   |

Identificación      Marcado: REPTec CAST 1      Color punta: negro

RepTec Cast 1: rev. C-ES24-01/03/16

# RepTec Cast 1

SMAW

## MATERIALES A SOLDAR

| Grados Acero                       | DIN1691 | DIN 1692    | DIN 1693 |
|------------------------------------|---------|-------------|----------|
| <b>Para soldadura y reparación</b> |         |             |          |
|                                    | GG-10   | GTS-35-10   | GGG-40   |
|                                    | GG-15   | GTS-45-06   | GGG-50   |
|                                    | GG-20   | GTS-55-4    | GGG-60   |
|                                    | GG-25   | GTW-35-04   |          |
|                                    | GG-30   | GTW-40-05   |          |
|                                    | GG-35   | GTW-45-07   |          |
|                                    |         | GTW-S-38-12 |          |

## HOJA DE CÁLCULO

| Diam. x Long<br>(mm) | Rango<br>corriente<br>[A] | Tipo<br>corriente | Tiempo<br>- por electrodo a Intensidad máx -<br>[S]* | Energía<br>E[kJ] | V.Dep.<br>H(kg/h) | Peso/<br>1000 pcs<br>(kg) | Electrodos/<br>kg metal<br>B | kg Electrodo/<br>kg metal<br>1/N |
|----------------------|---------------------------|-------------------|------------------------------------------------------|------------------|-------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------------------|
| 2.5 x 300            | 50-100                    | CC-               | 176                                                  | 268              | 0.24              | 19.1                      | 84                           | 1.61                             |
| 3.2 x 350            | 70-130                    | CC-               | 145                                                  | 303              | 0.48              | 32.6                      | 52                           | 1.52                             |
| 4.0 x 400            | 90-150                    | CC-               | 262                                                  | 647              | 0.55              | 56.7                      | 25                           | 1.41                             |

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

| Diámetro<br>(mm) | Posiciones de soldadura |       |       |          |       |
|------------------|-------------------------|-------|-------|----------|-------|
|                  | PA/1G                   | PB/2F | PC/2G | PF/3Gasc | PE/4G |
| 2.5              | 70A                     | 70A   | 70A   | 70A      | 70A   |
| 3.2              | 100A                    | 100A  | 100A  | 100A     | 100A  |
| 4.0              | 120A                    | 120A  | 120A  | 110A     | 110A  |

## COMENTARIOS

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

## PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

LNM NiTi  
LNT NiTi