

# REPTEC CAST 3 (Gricast 3)

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico de grafito con alma de níquel para la soldadura en frío de fundición, fundición maleable y soldadura de juntas con acero
- Especialmente desarrollado para obtener un buen cordón de soldadura y mecanizable, por ejemplo, para juntas de gran espesor
- Para introducir el menor aporte térmico posible en la pieza, es aconsejable soldar con corriente continua positiv

## APLICACIONES TÍPICAS

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

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.15	ENiFe-CI
EN ISO 1071-A	E C NiFe-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	45.0
Max.	2.0	no especificado	60.0
Typical	0.6	40	bal.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Dureza (HB10)
Requisito: AWS A5.5	AW	262-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071	AW	250	350	6	no especificado
Valores típicos	AW	300	460	20	175

\* AW = Recién soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-100
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	90-120

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	CBOX	260	4.3	401035-2
3,2 x 300	CBOX	162	4.3	401042-2
4,0 x 400	CBOX	103	4.9	401059-2

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.