

WELDSAT-3160

1. DESCRIPCIÓN:

Electrodo de revestimiento básico grafito, deposita una aleación 60% Ni 40% Fe. Particularmente recomendado para la soldadura de todo tipo de fundiciones y fundiciones con aceros.

2. SOLDABILIDAD:

Excelente Soldabilidad, tanto en corriente Alterna como en corriente continua. Buen aspecto de la aportación, exento de proyecciones, depósito homogéneo muy resistente a la fisuración.

3. APLICACIONES PRINCIPALES:

Soldadura y reparación de defectos en la fundición, este electrodo ofrece una alta calidad en uniones fuertemente solicitadas. Soldadura de bloques de motor, chasis de maquinas, carters, piñones de engranajes, etc.

4. TIPOS DE FUNDICIONES SOLDABLES:

Todo tipo de fundiciones grises

DIN 1692: GTS 35 a GTS 60
GTW 35 a GTW 60

DIN 1691: GG10 a GG40

5. COMPOSICION TIPICA DEL METAL DEPOSITADO:

C	Mn	Si	Ni	Fe
1,4%	0,9%	1,3%	59%	resto

6. PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO:

Resistencia Tracción(N/mm²): 500
Elongación [1=5xd](%): 20
Dureza HB: 180

WELDSAT-3160

7. INTENSIDADES RECOMENDADAS:

Diámetro Electrodo (mm)	2,5	3,2	4,0
Amperaje (A)	50-70	85-100	110-140

8. TIPO DE CORRIENTE:

DC (Electrodo al positivo) o AC

9. NORMALIZACIÓN:

AWS A 5.15: E Ni Fe- Cl
DIN 8573: E Ni Fe BG 23
ISO 1071: E Ni Fe BG 23