

	<b>NICROSOL 65Ni</b> <b>ASME SFA 5.15/AWS A5.15 ENiFe-CI</b> <b>DESARROLLO ESPECIAL P/SOLDADURAS DIFICILES</b> <b>EN FIERRO FUNDIDO</b>	Versión : <b>00</b> Página : <b>1 de 1</b> Fecha : <b>20/09/2004</b>
	<b>HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA</b>	

### CARACTERISTICAS

**NICROSOL 65Ni** es un electrodo desarrollado especialmente para uniones problemáticas de hierro fundido entre sí, de hierro fundido con bronce o con aceros.

La aleación equilibrada y el revestimiento especial de **NICROSOL 65Ni** permiten uniones de alta resistencia, aunque el hierro fundido esté quemado o demasiado impregnado. Para soldar fierros fundidos que expuestos normalmente al calor, a productos químicos, etc., se modifican metalúrgicamente, oxidándose, dejando porosidades y discontinuidades estructurales.

### APLICACIONES

**NICROSOL 65Ni** posee un arco estable en cualquier tipo de corriente. Puede soldar con C.A, C.C(-) ó C.C(+). Su gran estabilidad del arco permite al soldador un mejor control del metal depositado en posición plana, vertical, horizontal y sobrecabeza.

Usar en todo tipo de hierro fundido, gris, nodular o aleado. Para unir hierro fundido entre sí o con aceros fundidos, aceros estructurales, aceros inoxidables o bronce.

**NICROSOL 65Ni** es usado para recuperar fallas de fundición, soldar piezas quebradas, rellenar desgastes en cuerpos de bombas, cuerpos de prensas de gran tonelaje, motores. Para recuperar masas de ruedas de camión.

### PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

- Resistencia a Tracción : 480 N/mm<sup>2</sup>
- Alargamiento en 2" : 20 %
- Dureza : HB 160

### AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32" ( 2,5mm )	50 A - 90 A
1/8" ( 3,2mm )	80 A - 120 A
5/32" ( 4,0mm )	110 A - 140 A
3/16" ( 5,0mm )	130 A - 180 A

**USAR C.A o C.C (+)**

Elaborado por: Gerardo Salazar

Aprobado por: Gerente Técnico