

	NICROSOL 99Ni ASME SFA 5.15/AWS A5.15 ENi-CI DESARROLLO ESPECIAL P/SOLDADURAS EN FIERRO FUNDIDO	Versión : 00 Página : 1 de 1 Fecha : 20/09/2004
	HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA	

CARACTERISTICAS

NICROSOL 99Ni es un electrodo de Níquel 99%, desa-rrollado especialmente para soldar por el "método de soldar en frío". El metal depositado es extraordinariamente maquinable.

La aleación equilibrada y el revestimiento especial de **NICROSOL 99Ni** permiten uniones de alta resistencia. Puede soldar con bajo amperaje, lo cual permite conseguir que el metal depositado y la zona térmicamente afectada sean siempre maquinables.

APLICACIONES

NICROSOL 99Ni 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 fierro fundido, gris, nodular o aleado. Para unir fierro fundido entre sí o con aceros fundidos, aceros estructurales, aceros inoxidables o bronce.

NICROSOL 99Ni es usado para recuperar fallas de fundición, unir piezas quebradas, rellenar desgastes en cuerpos de bombas, cuerpos de prensas de gran tonelaje, motores, etc.

En rellenos de orificios o cavidades, pueden soldarse varios pases sin hacer limpieza, pues su escoria leve y fluída, flotará siempre sobre el cordón.

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

- Resistencia a Tracción : 450 N/mm²
- Alargamiento en 2" : 25 %
- Dureza : HB 150

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

USAR C.A o C.C (+)

Elaborado por: Gerardo Salazar	Aprobado por: Gerente Técnico
--------------------------------	-------------------------------