

DESCRIPCIÓN

Electrodo con núcleo de Níquel (Ni) puro y revestimiento especial básico-grafítico, es la opción más cómoda para la reparación de fundición de hierro. Ofrece las opciones de trabajarse bajo las condiciones de un proceso en frío (+50°C) y también bajo las condiciones de un proceso en tibio (225°-275°C); con corriente continua al polo negativo, o también con corriente alterna. El depósito es perfectamente maquinable, limable, de excelente aspecto y gracias al bajo amperaje con el que se puede aplicar, la interfase prácticamente no se endurece (máximo 0.1mm). El revestimiento de alta calidad permite manejar el electrodo en forma lineal, oscilante y retenida con gran facilidad; el cordón es perfectamente visible, creando un espejo bien definido, aunque no se tenga una observación experimentada.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Resistencia a la tensión mínima: 2,812 kg/cm² (40,000 PSI)

Propiedades Físicas

Estado físico: Sólido
Aspecto: Electrodo Revestido
Color: Negro

APLICACIONES

Para todo tipo de fundición de hierro soldable, fundición gris, nodular y maleable, donde se requiera o no, que presentan fisuras o roturas, se pueden reparar con este material. Trabajando en frío o en tibio, el depósito debe ser martillado inmediatamente después de la aplicación a fin de disipar esfuerzo por contracción y aumentar la resistencia mecánica del depósito.

- Bancadas de maquinaria
- Poleas
- Carcazas de Bombas
- Bases de motores
- Compresores



Pioneering Industrial Sustainability
www.castolin.com www.eutectic.com

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Equipo de Protección Personal

Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Úsense guantes adecuados y protección facial. Úsense indumentaria protectora adecuada. Camisola de manga larga. Delantal resistente a las sustancias químicas. No es necesario equipo de protección adicional en condiciones normales de uso. (Consulte SDS completa)

Preparación

Limpie el área a soldar bisele con ChamferTrode, en la totalidad del espesor del metal, se recomienda un bisel de 60° a 70°.

Procedimiento

Deposite cordones de 2 a 3 pulgadas de longitud, alternados sin vaivén. Mientras el cordón esté al rojo vivo, se debe martillar como alivio de tensiones en el metal base.

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
2.5 mm	3/32"	70 – 100 A
3.2 mm	1/8"	100 – 130 A
4.0 mm	5/32"	130 – 160 A

Posiciones de Soldeo

PC: Cornisa (en medio)

I: Inclínada

PA: Plana

EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

Empacados en Paquetes Dry Pack fabricados en plástico que protegen del medio ambiente y humedad. Mantener los recipientes herméticamente cerrados en un lugar seco, fresco y bien ventilado, no aireado.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
2.5 mm	5 kg.	X1CI-25-5K
3.2 mm	5 kg.	X1CI-32-5K
4.0 mm	5 kg.	X1CI-40-5K