



FICHA DE DATOS TECNICOS KW N (Níquel)

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.15: E Ni CI
DIN 8573: E Ni BG 22

2. DESCRIPCION

Electrodo con muy alto contenido de níquel para la soldadura de fundición en frío y baja intensidad de corriente. También indicado para piezas de fundición vieja y engrasada. Bueno para unión con acero. Dureza aprox. 160 HB.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	Cu	Ni	Fe	Pb	Al	-----
0.50	0.10	0.20	-----	-----	98.00	0.60	-----	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 160 HB

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	50 – 80	AC / DC
3,2	350	80 – 110	AC / DC
4,0	350	110 – 150	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

