



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW NiFe

1. CLASIFICACION

EN ISO 1071: S Ni Fe 1

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para la soldadura de fundición sin o con precalentamiento. Bajo coeficiente de expansión térmica, que reduce el riesgo de fisuración durante el enfriamiento. Mejores propiedades mecánicas que el níquel puro. Perfectamente mecanizable. Arco estable.

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

C	Mn	Si	Ni	Cu	Co	Fe	Al	-----	-----
0.9	0.50 - 1.0	0.7	54.0 - 56.0	1.0	<0.5	Resto	0.5	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	
>290	>400	>20	>80	

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Soldadura y recargue de fundición nueva o usada, fundición aleada, gris, grafito esferoidal, fundición con acero al carbono o con materiales base Ni.

6. GAS PROTECTOR

Argón
Mezcla Ar+CO₂ (1.0-2.5%)
Mezcla Ar+O₂ (1.0-3.0%)

7. MEDIDAS

Diámetros: 1.0 - 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA



10. CERTIFICACIONES

