

# PHILCAST Ni

No Ferroso • Hierro fundido

**PHILARC**  
THE NO.1 CHOICE OF WELDERS

## ESPECIFICACIONES:

AWS A5.15 ENiCl

## DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- PHILCAST Ni es un electrodo de soldadura de 99 % de níquel para soldadura de hierro fundido, en donde la maquinabilidad es esencial.
- El metal depositado es completamente maquinable libre de zonas duras, fisuras y porosidad.
- Su arco es suave y silencioso
- Produce un baño de fusión muy fluido con buenas propiedades humectantes.
- Excelente resistencia a la tracción y ductilidad en hierro fundido.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	Fe	Ni
Típico	0.90	0.65	0.27	0.62	Bal
Requerido AWS	2.0max	4.0max	2.50max	8.0max	85.0min

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Resistencia a la Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Dureza (Hv)
Típico	356	140-160
Requerido AWS	276-448	137-222

## DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

Corriente (Amps)		Ø x Long.(mm)		
		2.5x300	3.2x350	4.0x350
ACoDC(+)	Min.	50	70	100
	Max.	80	110	140

## POSICION DE SOLDADURA:

- Plana
- Filete
- Sobrecabeza
- Vertical ascendente
- Vertical descendente



## APLICACIONES:

- Reparación, recuperación y reconstrucción de piezas de hierro fundido gris, nodular y maleable.
- Carcasa de válvula
- Piezas con defectos de fundición

## COMENTARIOS:

- Re-secado: secar a 70°C durante 30 minutos antes de usar
- Se requiere una temperatura de precalentamiento y entre pases de no menos de 180 °C durante la soldadura para evitar fisuras.