

RepTec Cast 1

CLASIFICACIÓN

AWS A5.15 ENi-CI
ISO 1071 E C Ni-CI

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo base Níquel para soldadura de hierro fundido, fundición maleable y acero fundido.

Produce un depósito blando y maleable.

Preferible soldar con CC-, obteniendo una soldadura de arco pulsado, de gran penetración, superficie suave, sin falta de fusión.

Con CA el aporte térmico es más bajo, lo cual es importante para el relleno

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA / CC + / -

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Fe	Ni
0.7	2.0	97

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición		Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento [%]	Dureza HB10
Requerido: AWS A5.15		262-414	276-448	3-6	135-218
ISO 1071		200	250	3	
Valores típicos	AW	270	445	8	175

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	300	350	400
PE tubo	Piezas / unidad	146	76	44
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5
Linc Pack	Piezas / unidad	58	30	-
	Peso neto/unidad (kg)	1.0	1.0	-

Identificación Marcado: REPTec CAST 1 Color punta: negro

RepTec Cast 1: rev. C-ES24-01/03/16

RepTec Cast 1

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
Para soldadura y reparación			
	GG-10	GTS-35-10	GGG-40
	GG-15	GTS-45-06	GGG-50
	GG-20	GTS-55-4	GGG-60
	GG-25	GTW-35-04	
	GG-30	GTW-40-05	
	GG-35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a [S]*	- por electrodo a E(kJ)	Intensidad máx - H(kg/h)			
2.5 x 300	50-100	CC-	176	268	0.24	19.1	84	1.61
3.2 x 350	70-130	CC-	145	303	0.48	32.6	52	1.52
4.0 x 400	90-150	CC-	262	647	0.55	56.7	25	1.41

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	70A	70A	70A	70A	70A
3.2	100A	100A	100A	100A	100A
4.0	120A	120A	120A	110A	110A

COMENTARIOS

Disminuir tensiones residuales martilleando después de cada cordón

Soldar en frío: Temperatura entre pasadas inferior a 100°C. Si es necesario, efectuar cordones de longitud máxima 30 cm. Precalear partes gruesas a 300°C máximo

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

LNM NiTi
LNT NiTi