



# Elgaloy Cast-Ni

## REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

### Clasificación:

AWS: A5.15-90  
DIN 8573-83

E Ni-C1  
E Ni-BG 22

### Descripción:

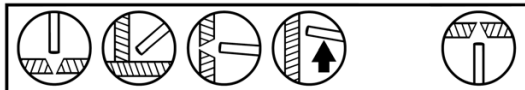
El Elgaloy Cast-Ni es un electrodo de níquel puro para soldadura en todo tipo de hierro fundido. Es idóneo para soldar y reparar fundición gris, y fundiciones de hierro maleables, así como uniones disimilares entre este tipo de fundiciones y acero, monel, y acero inoxidable. El electrodo tolerará superficies sucias y contaminadas. No se necesita precalentamiento para piezas de fundición pequeñas, y secciones finas de hasta 15mm. Por encima de este valor se recomienda precalentar hasta 150° C.

Las superficies a soldar deberían ser preparadas con un ranurado con Elgaloy Cut, o con amolado. Hay que seleccionar el diámetro de electrodo más pequeño que sea práctico, depositar pasadas finas y de poco espesor. Suavemente golpear el baño durante la soldadura con el electrodo para reducir tensiones. Permitir que la pieza soldada se enfríe lentamente. El material depositado es blando y completamente mecanizable.

### Aplicaciones:

Fundiciones de hierro grises y maleables, bancadas de máquinas, bloques de motor, y alojamientos de engranajes.

### Posiciones de Soldadura:



### Tipo de Revestimiento:

Especial

### Metal depositado:

### Dureza del material soldado:

150- 170 HV

### Corriente de soldadura:

DC+ / (-), AC

### Datos del Producto:

Diam. mm	Referencia	Corriente A
2,5	70512510	60-90
3,2	70513210	90-120
4,0	70514010	120-160

### Composición Química Típica, wt. %

C	Cr	Ni	Mo	Fe	Co	W
0,05	-	94	-	2,5	-	-

### Propiedades Mecánicas

Tensión de rotura, Rm:	<b>Típico</b> 240-290 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	8%