

SE-Fonte-Ni®

Electrodo revestido de montaje y reparación

La **electrodo revestido SE-Fonte-Ni®** es un **electrodo con revestimiento grafito-básico** que deposita un **metal de níquel puro**.

Está **especialmente recomendada** para la **unión y reparación de fundiciones grises**, así como para la **reparación de fisuras**.

El **depósito es homogéneo, fácilmente mecanizable**, con una **buena adherencia** y un **excelente esparcimiento del metal de aporte**.

PROPIEDADES Y APLICACIONES

Calidades soldables, fundiciones grises y distintos aceros:

ASTM	DIN	NFA
A48 Class 25B – A48 Class 60B	GG-15 à GG-40	FGL 150 à FGL 400

Mantenga un aporte de calor entre pasadas lo más bajo posible (temperatura máxima de 70 °C) para minimizar el riesgo de fisuración del metal base. Utilice intensidades mínimas y deposite cordones estrechos y cortos.

Para limitar las tensiones internas del metal base, se recomienda martillar el cordón de soldadura después de cada pasada, lo cual es imprescindible para las piezas fijadas. Asegúrese de soldar sobre superficies limpias y libres de grasa, con un lijado previo de la junta.

Aplicaciones principales: reparación de bloques de motor, bastidores de máquinas-herramienta, cajas de cambios, reductores, cuerpos de bombas, piezas moldeadas y cuerpos de válvulas.

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza	Rm
~ 180HB	>300

COMPOSICIÓN DEL METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Fe	Ni
1.2	< 1	< 2	< 2	> 95

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Ø x L (mm)	2.5 x 350	3.2 x 350	4 x 350	5 x 450
Intensidad (A)	70	100	145	180

EMBALAJE Cajas de **4,5 kg**

BMI IBERICA

Carrer de Mogoda, 66-68, 08210 Barberà del Vallès, Barcelona, SPAIN

Datos de contacto

+34 937 68 11 16
bmiiberica@marybmi.com