

# NIQUEL PLUS

ELECTRODO A BASE DE NIQUEL PARA SOLDAR EN TODA POSICIÓN HIERRO COLADO

CLASIFICACION: A.W.S: E-NiCl

**APLICACIONES:** Rajaduras de monoblocks, calabazos, bases de maquinas, taladros, tornos, cubiertas de motores etc.Fabricación y reparación de cajas de engranes, válvulas, cámaras de presión, fundiciones, maleables y cualquier clase de fundición sujeta a presión hidrostática. Reconstrucción de defectos en las líneas de producción donde la fundición de las piezas es imperfecta.

**CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO:**Este electrodo, asegura la máxima resistencia a las rajaduras en trabajos críticos. Los depósitos de material de aporte con el contenido máximo de Níquel son completamente maquinables y no tienen el peligro de endurecimiento, y están libres de porosidades. Tienen alta resistencia mecánica y buena elongación. Pueden unirse con éxito fundiciones de hierro gris a otros metales, sobre todo al acero, aleaciones de cobre y de Níquel.

Prepare cuidadosamente las juntas a soldar con biseles, usando el electrodo Vilchis Chanfer Rod, de 75° a 90° y a una profundidad mínima de 2/3 del espesor de la pieza, los extremos de las grietas deben taladrarse. Mantener un arco corto y conservar el electrodo perpendicular a la pieza, usando la corriente lo más bajo posible. Depositar cordones de 30 a 40 mm de largo de forma espaciada y alternada por toda la unión para evitar un sobrecalentamiento local. Como medida de seguridad si continua soldando sin observar lo anterior, el electrodo se pondrá al rojo indicando su deficiente operación. Martillee suavemente cada cordón cuídese que la pieza no se caliente más que la temperatura que soporta la palma de la mano, para soldar piezas muy difíciles y complicadas se recomienda un precalentamiento hasta de 200° C y se mantendrá esa temperatura durante todo el trabajo. Al terminar de soldar enfríe la pieza lentamente cubriéndola con asbesto o con cal.

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %						MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si	Ni	2.25 mm - 3/32"	70
0.15	0.50	0.03	0.03	0.10	98.0	3.25 mm - 1/8"	110
						4.0 mm - 5/32"	140
						5.0 mm - 3/16"	160