

Inweld



ELECTRODOS PARA SOLDADURA DE HIERRO FUNDIDO

Propiedades y áreas de aplicaciones

El electrodo NA 141 se utiliza para la soldadura de Níquel[®] 200 y Níquel[®] 201, la soldadura de acero con revestimiento de níquel, para el recargue de acero y para acero inoxidable.

La reacción del titanio con el carbono en el metal de soldadura mantiene el carbono libre a un nivel bajo, de modo que el electrodo puede utilizarse con níquel de bajo carbono (Níquel[®] 201). El metal de soldadura tiene una buena resistencia a la corrosión, especialmente en álcalis. También se utiliza para soldaduras disímiles, incluidas las uniones entre Níquel[®] 200 o 201 y diversas aleaciones base hierro y base níquel y acero inoxidable.

Los electrodos ofrecen una excelente operatividad para la soldadura de ranuras y filetes en posición descendente y los electrodos de menor diámetro también son adecuados para la soldadura en todas las posiciones.

Procedimiento de aplicación

Utilizar en corriente continua, electrodo al positivo.

Denominación	Norma ASME / AWS Norma DIN	Composición química (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
NA 141	A5.11 E Ni-1	Ni 92,00 min Si 1,25 max C 0,10 max Cu 0,25 max Mn 0,75 max Al 1,00 max Fe 0,75 max Ti 1,00 max S 0,02 max P 0,03 max	= +		2,50 3,25 4,00 5,00	65 - 85 90 - 125 125 - 170 170 - 225

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura		
Resistencia a la tensión	Límite elástico (kg/cm ²)	Elongación (%)
kg/cm ² = 5098 MPa = 410 (psi 60.000) N/mm ² = >410	4079	26