



ELECTRODOS PARA FUNDICIÓN LIMABLE

Descripción de aplicaciones

Electrodo gráfico básico con núcleo de níquel para soldar fundición mecanizable, reconstrucción de piezas en fundición gris y maleable. El electrodo deposita un metal con buena fluidez, libre de poros y picaduras, permitiendo operar con bajo amperaje, mitigando el enfriamiento brusco en la zona de transición, haciéndolo mecanizable. Soldadura de relleno y unión de fundición maleable GTS-35 hasta GTS-70, ASTM A47 Gr. 32 a 220, fundición gris GG 18 hasta GG 30, ASTM A48 Gr. 20 a 60, fundición nodular GGG 40 hasta GGG 70, ASTM A536 Gr. 60-40.

Procedimiento de aplicación

Utilizar corriente continua en polaridad positiva, o corriente alterna. Soldadura en todas las posiciones excepto vertical-descendente.

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST GOLD+	SFA-5.15 ENi-CI 8573 E Ni - BG1	C <2 Ni >92			2,50 3,25 4,00 5,00	50 - 70 70 - 100 110 - 140 140 - 190

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura			
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Límite de escurrimiento 0,2% (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Dureza (HB)
280	250	5	160