

PROWELD**ELECTRODO PARA FERRO NÍQUEL****Clasificación: AWS A 5.15 E NiFe-Cl****Descripción:**

Electrodo especial de ferro-níquel para soldar fundición mecanizable, como fundición nodular perlítica y ferrítica, fundición austenítica, fundición gris, fundición nodular con acero, etc., sin precalentamiento.

Soldadura de unión y relleno de fundición nodular GGG 40 hasta GGG 80, fundición nodular austenítica, fundición laminar GG 10 hasta GG 40, Ni-resist.

El electrodo deposita un metal de soldadura con buena fluidez y sin salpicaduras; incluso cuando se trabaja con amperajes más altos, el aporte de calor al metal base es reducido.

Composición Química del Metal de Soldadura (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Fe	Cu
3,2 mm.	1.18	0.84	1.21	0.010	--	52.42	0.08	Rest	0.10

Propiedades Mecánicas del Metal de Soldadura

	Límite Elástico	Resistencia a la tracción	Alargamiento (%)	Valor de Impacto Charpy V (-30°C)	Dureza BHN
3,2 mm.	400	500 N/mm ²	9		180