

Tech-Rod[®] 55

Níquel • AWS ENiFe-CI

Características principales

- ▶ Se utiliza para soldar hierros fundidos en otros hierros fundidos y para unir los mismos en aceros dulces
- ▶ Se utiliza para reparar fundiciones
- ▶ Las soldaduras son moderadamente duras y requieren herramientas con punta de carburo para el moldeado
- ▶ Se requiere una temperatura de precalentado y de interpaso no menor a 350 °F durante la soldadura para evitar fisuración

Cumplimientos

AWS A5.15/A5.15M: 1990	ENiFe-CI
UNS	W82002
ASME	QSC-395

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Largo in (mm)	8 lb (3.6 kg) Lata Mylar 24 lb (10.9 kg) Caja Master	10 lb (4.5 kg) Lata Mylar 30 lb (13.6 kg) Caja Master
3/32 (2.4)	12 (305)	EL55093632	
1/8 (3.2)	14 (355)		EL55125634
5/32 (4.0)	14 (355)		EL55156634

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾ : como se requiere de acuerdo con AWS A5.15/A5.15M: 1990

	% C	% Mn	% Si	% S	% Fe
Requerimientos AWS ENiFe-CI	2.0 máx.	2.5 máx.	4.0 máx.	0.03 máx.	Excedente
Desempeño normal⁽²⁾ Tech-Rod [®] 55	0.7	0.7	0.1	0.003	–
	% Ni	% Cu	% Al	% Otro	
Requerimientos AWS ENiFe-CI	45.0 - 60.0	2.5 máx.	1.0 máx.	1.0 máx.	
Desempeño normal⁽²⁾ Tech-Rod [®] 55	54.4	0.3	0.01	–	

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Amperaje	
		Plano	Vertical y sobrecabeza
3/32 (2.4)	12 (305)	70-85	65-75
1/8 (3.2)	14 (355)	85-110	80-90
5/32 (4.0)	14 (355)	110-140	110-120

(1) Metal depositado en la soldadura. (2) Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página. Las hojas de datos de seguridad (SDS) se encuentran disponibles en nuestra página de Internet www.techalloy.com.