

Electrodos para fundición



EUROTROD

EUROTROD	Composición del metal depositado	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
FN 10 A 5.15:E NiCl 1071: E C Ni-Cl	Ni 98 C 0,2 Fe 1,3	Electrodo con alma de níquel para soldadura y llenado en frío, de hierro fundido gris y maleable. Este electrodo tiene excelentes propiedades de soldadura incluso con amperajes bajos. La superficie del cordón y la zona de transición es suave y maquinable.
FN 15 A 5.15:E NiFe-Cl 1071: E C NiFe-13	Ni 55 Fe bal	Electrodo con alma de hierro-níquel para soldadura y llenado en frío de hierro fundido gris laminar, nodular y maleable o fosforoso. El metal depositado es fácilmente maquinable y resistente a la fisuración.
FN 19 A5.15: E St 1071 E CZ1		Electrodo especial a base de hierro para soldadura y revestimiento de hierro fundido laminar. El depósito de la soldadura solo se puede maquinar por muela.

Aleaciones no férreas

EUROTROD	Composición del metal depositado	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
ALSI 5 A 5.3: E 4043 1732: EL - Al Si 5	Al 93,2 Si 5,25 Fe 0,8	Electrodos de aluminio para soldadura, reparación y revestimiento de aleaciones de aluminio-silicio con un max. del 7% Si. Las buenas características de fluidez permiten a este electrodo la soldadura de todas las fundiciones de aluminio (excepto fundiciones AlMg).
ALSI 12 A 5.3 E 4047 1732: EL - Al Si 12	Al 87 Si 11,8 Fe 0,8	Electrodo de aluminio desarrollado para soldadura de todo tipo de aplicaciones y fundiciones de aluminio en donde la concordancia entre el color de los materiales de base es fundamental. Las aplicaciones típicas incluyen soldadura, reparación y construcción de marcos, tuberías de aluminio, fundiciones de aluminio, bloques de motores, piezas para vehículos
CuSn AWS 5.6 E CuSn-C 1733: EL-CuSn7	P 0,08 Sn 8 Cu bal	Electrodo a base de cobre-estaño destinado para soldadura de materiales de cobre y bronce. Especialmente adecuado para soldadura de aleaciones de bronce con aleaciones de acero y hierro fundido. Construcción y reparación de cojinetes y deslizadores
CuNi A5.6 E CuNi 1733: EL- CuNi30Mn	Fe 0,7 Si 0,15 Mn 1,3 Ni 30 Cu bal	Electrodo con revestimiento básico para soldeo de aleaciones CuNi hasta 30%Ni o para llenado de aceros revestidos de CuNi70/30. El depósito es muy resistente al agua del mar.
CuAl A5.6 E CuAl-A2 1733: EL-CuAl9	Fe 1,2 Al 8 Si 0,5 Cu bal	Electrodo con revestimiento básico para soldadura y recubrimiento de aleaciones de tipo bronce-aluminio (hasta 70% Al) y para soldadura heterogénea entre aceros y aleaciones de cobre, cupro-aluminio. También se recomienda para el recubrimiento de hierro fundido, aleaciones de acero y cobre.