

Stick Electrode E-NiCl

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

AWS A5.15: E Ni Cl

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo con alma de níquel. Soldadura con arco eléctrico estable, libre de fisuras y poros. Para reducir tensiones residuales, martillar después de cada cordón.
- EN** Electrode with nickel filler. Welding with stable electric arc exempt of cracks and pores. In order to reduce residual tensions, hammer after every cord.
- FR** Électrode de soudage à âme en nickel. Soudage à l'arc électrique stable, exempte de fissures et de pores. Marteler après chaque cordon pour réduire les contraintes résiduelles.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PF
AWS A3.0	1G	2F	3G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

Ni
98%

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureza	CORRIENTE / CURRENT / COURANT
160HB	AC/DC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
2,5	300	50 - 80	AC/DC
3,2	350	80 - 110	AC/DC
4,0	350	110 - 150	AC/DC