

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

AWS A5.15: E Ni Fe Cl

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo con alma de ferróniquel para soldadura. Soldadura con arco eléctrico estable, libre de fisuras y poros. Aconsejable para piezas con espesores considerables. Para reducir tensiones residuales, martillar después de cada cordón.
- EN** Welding electrode with ferro-nickel filler. Welding with stable electric arc exempt of cracks and pores. Advisable for large thickness parts. In order to reduce residual tensions, hammer after every cord.
- FR** Électrode de soudage à âme en ferro-nickel, enrobée de fonte grise. Soudage à l'arc électrique stable, exempte de fissures et de pores. Conseillée pour les pièces d'épaisseurs considérables. 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
55%

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureza	CORRIENTE / CURRENT / COURANT
220HB	AC/DC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

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