

# Electrodo 86 (CCEP, CCEN, CA)

Electrodo para Soldadura de Fe Fundido, Núcleo de Níquel Hierro. Bajas pérdidas por salpicadura y escoria de fácil remoción.

# CODINSA

Gases • Soldaduras • Equipos



**Clasificación :** AWS ENiFeCl  
**Especificación :** AWS A5.15, ASME SFA5.15

### Características Sobresalientes

Coefficiente de expansión lineal del 75% en comparación a los níquel puro. Núcleo de níquel hierro. Tiene bajas pérdidas por salpicadura y su escoria es de fácil remoción. Disminuye los esfuerzos residuales producidos durante el proceso de soldadura.

### Aplicaciones Típicas

86 se utiliza para la soldadura de piezas de hierro gris, hierro maleable y especialmente de hierro nodular.

Para aplicar en fundiciones con un contenido de fósforo más alto que el normal. Para soldar fundiciones del tipo de alta resistencia. También se utiliza para uniones de fundición gris con aceros al carbono.

### Recomendaciones para su Aplicación

Puede utilizarse con corriente directa en cualquier polaridad y con corriente alterna. Hacer soldaduras cortas de no más de 5 a 8 cm, de longitud y alternar los cordones. Es aconsejable depositar cordones angostos en vez de anchos. Martillar el cordón inmediatamente después de apagar el arco, ayuda a eliminar los esfuerzos de contracción de la soldadura y la zona afectada por el calor. En piezas difíciles de soldar se debe siempre precalentar. Cuando se sueldan piezas de fundición, debe evitarse los cambios bruscos de temperatura, aislando la pieza de corriente de aire. Al terminar o interrumpir las aplicaciones de soldadura, introducir la pieza en cal o arena seca para producir un enfriamiento lento y homogéneo.

### Propiedades Mecánicas típicas del metal depositado

Resistencia a la tracción:	58-84 Ksi (40-59 Kg/mm <sup>2</sup> )
Límite de Fluencia:	43-63 Ksi (30-44 Kg/mm <sup>2</sup> )
Elongación:	5-13%
Dureza: Primera capa	300-400 Brinell
Segunda capa	185-285 Brinell

### Composición Química Típica del Metal depositado

Carbono	2.00% máx.	Manganeso	1.00% máx.
Azufre	0.03% máx.	Silicio	4.00% máx.
Cobre	2.50% máx.	Níquel	45.00-60.00%
Aluminio	1.00% máx.	Hierro	El resto

Dimensión	Amperajes Recomendados
2.4 x 300mm (3/32")	40-80 A
3.2 x 350mm (1/8")	55-100 A
4.0 x 350mm (5/32")	90-130 A

**Empaque:** Caja de 5 Kg peso neto.