

# RepTec Cast 31

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.15 ENiFe-CI  
ISO 1071 E C NiFe-CI 1

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo para la soldadura de hierro fundido, fundición maleable y acero fundido.

Produce un depósito hierro-níquel fácilmente mecanizable.

Soldable en CC- y CA.

Particularmente aplicable para el hierro fundido nodular.

Gran capacidad de corriente, debido a la varilla bi-metálica.

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CA / CC -

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Fe	Ni
0.7	45	bal.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Dureza HB10
Requerido: AWS A5.5	296-434	400-579	6-18	165-218
ISO 1071	250	350	6	
Valores típicos AW	300	460	10	180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2,5	3,2	4,0
	Longitud (mm)	300	350	400
PE tubo	Piezas / unidad	154	82	47
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5
Linc Pack	Piezas / unidad	62	33	-
	Peso neto/unidad (kg)	1.0	1.0	-

Identificación Marcado: REPTec CAST 31 Color punta: negro

RepTec Cast 31: rev. C-ES24-01/03/16

# RepTec Cast 31

## MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	DIN1691	DIN 1692	DIN 1693
<b>Para soldadura y reparación</b>			
	GG-10	GTS-35-10	GGG-40
	GG-15	GTS-45-06	GGG-50
	GG-20	GTS-55-4	GGG-60
	GG-25	GTW-35-04	
	GG-30	GTW-40-05	
	GG-35	GTW-45-07	
		GTW-S-38-12	

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5 x 300	70-100	CC-	124	211	0.32	19.1	91	1.72
3.2 x 350	90-150	CC-	123	328	0.62	29.4	47	1.37
4.0 x 400	100-180	CC-	168	714	0.74	55.7	30	1.45

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	110A	110A	110A	110A	110A
4.0	150A	160A	160A	150A	150A

## COMENTARIOS

Disminuir tensiones residuales martilleando después de cada cordón

Soldar en frío: Temperatura entre pasadas inferior a 100°C.

Si es necesario, efectuar cordones de longitud máxima 30 cm. Precalear partes gruesas a 300°C máximo

## PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

LNM NiFe