HOJA TÉCNICA

Fundición B

Para todos los tipos de fundiciones

DESCRIPCIÓN

Castolin Fundición B es un electrodo de alto contenido en níquel, con un revestimiento especial conteniendo silicio y manganeso, y unos aditivos especiales que aseguran una transferencia de gotas muy finas, una fusión muy suave y un arco regular y estable.
Es uno de los mejores electrodos existentes en el mercado para soldadura en posición, debido a sus propiedades indicadas anteriormente. La débil intensidad de corriente necesaria para soldar y una dilución reducida con el metal de base, trae como consecuencia un mecanizado muy fácil. Los cordones que se realizan son extremadamente planos, sin crestas, y su estructura, homogénea.
Se utiliza con gran ventaja para soldadura al arco de fundición gris, fundición maleable y para uniones con aceros o metales cúpricos. También para capas de base, antes de recargar con electrodos de bronce o de alta dureza.
Algunos ejemplos de aplicación: Carros de máquinas-herramienta, tambores de cables, ruedas de cadenas, ruedas dentadas, álabes de turbinas en fundición gris o en bronce, anillos de estanqueidad, carcasas de motores eléctricos, etc.

DATOS TÉCNICOS

Debido a su preparación y a la especial composición de su revestimiento, se pueden indicar como más sobresalientes las siguientes características:

- Fusión muy suave.
- Transferencia en gotas muy finas.
- Soldadura en cualquier posición.
- Arco muy regular y estable.
- Gran facilidad de mecanizado.
- Eliminación fácil de las escorias.

Resistencia a la tracción: *480 N/mm2*
Dureza: *HB30 180.*
Límite elástico: *390N/mm2*

PROCEDIMIENTO DE USO

Preparación

Según el espesor de la pieza, achaflanar en U o en doble U, con ChamferTrode 04

Precalentamiento

En general no es necesario. Si embargo, para ciertos tipos de piezas difíciles de soldar, un ligero precalentamiento a aprox. 200º C facilita el trabajo.

Parámetros de Soldadura

Procedimiento A	Procedimiento B
Ø 2,5 70 - 80 A Ø 3,2 90 - 110 A Ø 4,0 110 - 130 A	Ø 2,5 50 - 60 A Ø 3,2 70 - 80 A Ø 4,0 90 - 100 A
Para piezas de gran espesor. Velocidad máxima de depósito.	Para piezas que no deban ser sobrecalentadas. Dilución mínima.

PRESENTACIÓN

REF	Ø	UDS
25 B	2,5 X 250	10
32 B	3,2 X 350	5

Castolin Ibérica, S.L.U.
P.I. de Alcobendas c/San Rafael, 6 28108 Alcobendas / Madrid
Tel. 914 900 300 / Fax 916 616 501 EC00801/22