

AW 127

Identificación punto: VIOLETA

NORMA:

ASME SFA-5.15 E St

AWS A-5.15 E St

**DESCRIPCIÓN**

Electrodo de acero (St = Steel) revestido para soldadura de hierros colados o fundiciones, diseñado para soldar en toda posición, trabaja con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI), en piezas que se encuentren sucias, impregnadas de aceites, grasa, o requemadas. Depósitos no maquinables que proporcionan una base sobre la cual se puede colocar un depósito de níquel o ferroníquel maquinable de forma combinada.

**APLICACIONES**

Para depósitos de relleno o de unión en hierro colado donde no sea necesario el maquinado posterior, para usarse en reparación de lingoteras y piezas pesadas donde se busque igualar el color del hierro colado, los depósitos y uniones de éste electrodo se pueden esmaltar, para sellar fundición gris cuando esté impregnada de aceite o cualquier otro líquido contaminante, útil también para recuperar piezas de fundición.

**VENTAJAS**

Las uniones hechas con éste electrodo sirven como anclaje y buena apariencia, para después colocar algún otro tipo de depósito maquinable como AW Nilox y AW Ferronilox 60; la escoria se desprende con mucha facilidad. Esta aleación es usada frecuentemente en fundiciones viejas, requemadas o extremadamente sucias y contaminadas, sella perfectamente las paredes de los biseles realizados, permitiendo uniones libres de poros por vaporización de grasa, aceites o cualquier otro material contaminante que tenga la pieza por soldar; se recomienda limpiar lo más perfectamente posible las zonas de unión.

**COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Carbono	0,15 %	Máximo
Manganeso	0,60 %	Máximo
Silicio	0,15 %	Máximo
Azufre	0,04 %	Máximo
Fósforo	0,04 %	Máximo
Hierro		Remanente

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Elimine la presencia de óxidos, grasa y otros contaminantes del área para soldar, use polaridad invertida (positivo al porta electrodo), reduciendo al mínimo el amperaje, deposite cordones cortos y rectos (5 cm máximo de largo) evitando oscilar el electrodo, use la técnica de cordones alternados para evitar sobrecalentamiento, martille los depósitos mientras están calientes. La pieza debe enfriarse lentamente cubierta en cal o arena refractaria seca. Depósito no maquinable.

**MEDIDA DISPONIBLE**

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	80 – 120
4,0 x 356	5/32 x 14	110 – 150

**EMPAQUE**

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.