

## KSN-100 CAST PARA FIERRO FUNDIDO



**SOLDADURA DE VARIOS TIPOS DE HIERRO FUNDIDO, ACERO FUNDIDO Y OTROS MATERIALES FERROSOS Y NO FERROSOS.**

### DESCRIPCIÓN

- PARA LA UNIÓN Y REPARACIÓN DE DISTINTOS TIPOS DE FUNDICIÓN COMO CULATAS, BLOCKS, MÚLTIPLES DE ESCAPE, CAJAS DE ENGRANAJES O REPARACIÓN DE FIERRO FUNDIDO Y SUS DISTINTAS ALEACIONES.
- FÁCIL RETRABAJO DEL MATERIAL DEPOSITADO.
- RECOMENDACIONES:  
LIMPIE Y ALISE COMPLETAMENTE EL METAL EN LA ZONA A REPARAR.  
PRECALIENTE A 150 Y LUEGO 300°C.  
SECAR LOS ELECTRODOS A 70-120°C POR 30 A 60 MINUTOS ANTES DE USAR.

### POSICIÓN SOLDADURA



### COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al
0.55	0.4	0.35	0.009	0.001	REM	0.05	0.85	0.05

### PROPIEDADES MECÁNICAS

T.S (MPA)	HV	DUREZA HB	HS
420	160 ~ 190	152 ~ 181	24 ~ 28

### APROBACIONES

CE

