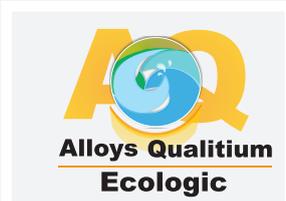


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY C-4200
FUNDICIONES DELGADAS
NO AFECTA ZAC

" Arco Formado " penetración superficial
 hierro fundido minimiza el calor producido
 en la zona de endurecimiento

Características

- " Baja temperatura " suave transferencia de arco esférico.
- Excelente control del arco en todas las posiciones.
- Los depósitos de soldadura son extremadamente suaves y maquinables debido a su dilución mínima.
- Esta disponible en TIG con código ALLOY C4200T.

Las aplicaciones

- Es usada cuando el factor fundamental es maquinar. También es ideal para reparación de secciones muy delgadas o secciones desgastadas de hierro fundido.

Microestructura:

Níquel Austenítico con escamas de grafito distribuidas finamente.

Color del fundente: Negro

ALLOY C-4200
FUNDICIONES DELGADAS
NO AFECTA ZAC

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	62,000 psi (420 N/mm ²)
Fuerza de impacto	44,000 psi (300 N/mm ²)
Alargamiento	30%
Dureza	Rockwell B-80-82 Brinell 150

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+).

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Amperaje mínimo	60	70	120
Amperaje máximo	80	110	150

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sol. metal Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition	Amperaje
3/32 (2.5)	12" (300)	.44oz (13g)	36 (80)	50 (110)	70
1/8 (3.2)	14" (350)	.74oz (21g)	21 (47)	24 (53)	90
5/32 (4.0)	14" (350)	1.03oz(31g)	15 (32)	22 (48)	135

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- La abertura del arco debera ser tan corta como factible. Moverse en dirección del recorrido de acuerdo al promedio del flujo de la aleación.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Longitud(mm)	12" (300)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	28	14	9
Electrodos / Kg	62	31	20