

ALLOYS QUALITIUM™

ALLOYS QUALITIUM

ULTIMATE GENERATION



ALLOY C-4400 SOLDAR HIERRO FUNDIDO SUCIO O QUEMADO

Solucionador de problemas de hierro colado libre de Níquel. Sella porosidades generado por contaminantes, antes de finalizar la soldadura con Níquel.

Características

- Reviste fácilmente el calor oxigenando y la fundición impregnada de aceite.
- Hace juego perfecto con el color del hierro fundido.
- Capa fundente no conductiva.

Las aplicaciones

- Para las soldaduras no - maquinadas con bases de máquinas, rejillas de hornos y calderas, tubos múltiples de escape, etc.,
- Rellenos en funciones antes de aplicar soldadura maquinable. ALLOY C-4400

Color del fundente: Negro

ALLOY C-4400
SOLDAR HIERRO
FUNDIDO SUCIO
O QUEMADO

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	62,000 psi (440 N/mm ²)
Fuerza de impacto	50,000 psi (360 N/mm ²)
Alargamiento	20%
Dureza	Rockwell C-39 Brinell 380

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+) o AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Amperaje mínimo	45	70	90
Amperaje máximo	85	125	150

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal, vertical hacia arriba, vertical hacia abajo.

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje	Porcentaje de recuperación
3/32 (2.5)	14" (350)	.30oz (8g)	53 (117)	36 (79)	70	100%
1/8 (3.25)	14" (350)	.62oz (21g)	26 (57)	25 55)	100	100%
5/32 (4.0)	14" (350)	.1oz (31g)	16 (35)	20 (44)	135	100%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Use una plataforma o la técnica del ondeo moderada.
- Con revestimiento, cubra la base de la superficie total antes de terminar la soldadura.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Longitud(mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	26	14	10
Electrodos / Kg	57	31	22