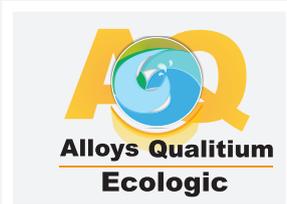


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY CB-9300 ALEACIÓN DE COBRE PARA PRODUCTOS QUÍMICOS

Un Electrodo especial de Estaño Bronce para unir y reducir con DC (+).

Características

- El contenido de Estaño hace los depositos de mas duros y mas resistentes al desgaste.
- Los depositos son uniformes y libres de porosidad.
- La escoria es fácil de remover.
- También disponible en forma TIG con la referencia alloy CB-9300T.

Las aplicaciones

- En reparación de partes de Cobre, especialmente aquellas que están sujetas al agua de mar y muchos otros químicos.

Microestructura

Una estructura a base de Cobre de fase múltiple con eutectoides complejos.

Color del fundente: Gris Claro

ALLOY CB-9300
ALEACION DE COBRE
PARA PRODUCTOS
QUIMICOS

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Resistencia a la tracción	58,000 psi (410 N/mm ²)
Fuerza de impacto	42,000 psi (290 N/mm ²)
Alargamiento	33%
Dureza	Brinell 110

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+).

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Amperaje mínimo	100	125
Amperaje máximo	150	190

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal.

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje
1/8 (3.2)	14" (350)	.8oz (20g)	20 (45)	25 (54)	125
5/32 (4.0)	14" (350)	1.1oz (32g)	14 (31)	16 (36)	155

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Hacer chaflán en las secciones gruesas.
- Generalmente no se requiere precalentar mantener una longitud media de arco.
- Permita enfriar antes de quitar escoria.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Longitud(mm)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	13	9
Electrodos / Kg	29	20