

ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY M-5100 BISELAR Y CORTAR

Electrodo para chaflanar/cortar con un 25% mas de fuerza explosiva de arco.

Características

- Los elementos especiales del recubrimiento forman un recipiente eléctricamente conductivo para un reinicio fácil.
- Especialmente diseñado para soldadores pequeños de corriente alterna.
- Hay una versión de capa mas delgada de fundente café usado solamente para corte con el código **ALLOYS M-5200**.

Las aplicaciones

Puede ranurar, biselar, chaflanar o cortar todos los metales incluyendo acero inoxidable, aluminio y cobre. Excelente para remover juntas en acero inoxidables y capas. NO se requiere oxígeno.

Análisis de todas las soldaduras de metálicas (Peso Característico %):

Estos electrodos no hacen depósitos.

Color del fundente: Negro

ALLOY M-5100 BISELAR Y CORTAR

CORRIENTE RECOMENDADA: DC Directa (-) o AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Amperaje mínimo	100	170	220	300
Amperaje máximo	170	250	330	450

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

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Tiempo Arco Deposition sec/in (mm)	Peso de Metal Ranurado g/mm	Amperaje
3/32 (2.5)	14" (350)	1.6 (.064)	35	160
1/8 (3.25)	14" (350)	1.2 (.048)	100	230
5/32 (4.0)	14" (350)	1. (.04)	120	310
3/16 (5.0)	14" (350)	.8 (.032)	180	420

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Sostener el electrodo a una inclinación de 10° sobre la pieza a trabajar.
- Inicie el arco y avance hacia adelante en una moción directa o moción adelante y atrás.
- Para cortar use una técnica de serruchar.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Longitud(mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	24	14	9	8
Electrodos / Kg	53	31	20	18