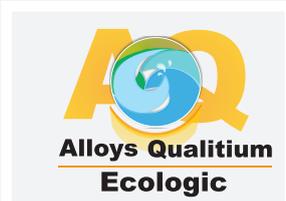


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY O-8402
ALEACION CARBUROS
DE TUNGSTENO**

Electrodos cromo carbide en todas las posiciones para desgaste por rozamiento e impactos medios.

Características

- Recubrimiento mas delgado que el normal permite uso fácil en cualquier posición.
- El metal fundido es viscoso y fácil de controlar.
- La escoria es auto eliminada.

Las aplicaciones

- Para sobre posición en general en equipos de construcción y minería.

MICROESTRUCTURA:

- Aleación matriz de austenita y carburos complejos de Cromo.

Color del fundente: Gris Oscuro

ALLOY O-8402
ALEACION CARBUROS
DE TUNGSTENO

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Dureza	Brinell 600, Rockwell C 57-59	
Coefficiente de desgaste	19%	

CORRIENTE RECOMENDADA: AC / DC (+) .

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Amperaje mínimo	90	140	180
Amperaje máximo	120	170	220

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal y Vertical arriba, sobre cabeza.

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje	Porcentaje e Recuperación
1/8 (3.25)	14" (350)	.8oz (25g)	17 (37)	28 (62)	105	135%
5/32 (4.0)	14" (350)	2.2oz (61g)	8 (17)	21 (46)	155	135%
3/16 (5.0)	14" (350)	3.2oz (90g)	6 (13)	16 (35)	200	135%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Ponga cordones o depósitos ondulados a bajos amperajes.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	1/8(3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	11	8	6
Electrodos / kg	24	17	13