

ALLOYS QUALITIUM™

ALLOYS QUALITIUM

ULTIMATE GENERATION



ALLOY O-8403 ALEACION CARBUROS DE TUNGSTENO GRAN LONGITUD

Gran diámetro bajo amperaje
electrodo para recubrimiento
endurecido.

Características

- Construcción delgada tubular emparedada permite muy bajos amperajes.
- Dilución del metal base es insignificante y una dureza máxima se obtiene rápidamente.
- La técnica más rápida de sobre pone (dar varias capas) de una forma no automática.
- La tapa del mango de Aluminio especialmente un agarre fácil y posicionamiento del electrodo.

Las aplicaciones

- Protección para desgaste general en todas las partes de hierro sujetas a desgaste por rozamiento (abrasión)

Microestructura:

- En condiciones de soldadura, la microestructura consiste de una aleación matriz austenítica dureza en general 57 Rc y Cromo / carburos complejos (dureza Ra 77).

Color del fundente: Cafe Oscuro

ALLOY O-8403
ALEACION CARBUROS
DE TUNGSTENO GRAN
LONGITUD

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Dureza	Rockwell C 57-60 Vickers 665-700	
Coeficiente de desgaste	2%	

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

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	1/4 (6.5)	3/8 (9.75)	1/2(13.0)
Amperaje mínimo	80	130	180
Amperaje máximo	125	200	380

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
1/4 (6.5)	18" (450)	3.1oz (87g)	5 (11)	13 (29)	100
3/8 (9.75)	18" (450)	4.4oz (128g)	3.5 (8)	10 (22)	175
1/2 (13.0)	18" (450)	6.3oz (176g)	2.5 (5.5)	8 (18)	215

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Usando el amperaje mas bajo posible y mientras se sostiene el electrodo a 10° de la posición vertical deposite cordones o técnica de ondulado.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	1/4(6.5)	3/8(9.75)	1/2(13.0)
Longitud (mm)	18" (450)	18" (450)	18" (450)
Electrodos / lb	5	4	3
Electrodos / kg	11	9	7