

ALLOYS QUALITIUM™

ALLOYS QUALITIUM

ULTIMATE GENERATION



**ALLOY SS-10100
DISIMILAR ACEROS
ACEROS INOXIDABLES**

Electrodo extrafuerte y dúctil para unir
aceros a aceros inoxidables

Características

- Altamente recomendado para unir aceros difíciles de soldar.
- Su capa resistente a la humedad provee porosidad libre de depósitos.
- La escoria es auto-eliminada
- También esta disponible en forma TIG con código ALLOY SS-10100T.

Las aplicaciones

- Dondequiera que se necesite ductilidad máxima cuando se unen aceros diferentes entre si o aceros inoxidables

Microestructura:

- Austenita con un contenido de ferrito entre 15 y 25%.

Color del fundente: Gris



PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Fuerza de tracción	110,000 PSI (750 N/mm2)	
Fuerza de impacto	76,000 PSI (530 N/mm2)	
Alargamiento	32%	
Energia de impacto	50J: 68°F (20°C)	
Dureza	Brinell 219, Rockwell C14	

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: DC Polaridad inversa o AC.

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	1/16 (1.6)	5/64 (2.0)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Amperaje Minimo	25	30	55	75	90
Amperaje Máximo	35	50	75	110	140

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal / Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sol. metal	Tiempo Arco de Deposición min/lb (kg)	Amperaje	Tasa de Recuperación
1/16 (1.6)	10" (250)	13oz (3.6g)	125 (275)	55 (121)	30	100%
5/64 (2.0)	12" (300)	.14oz (4g)	114 (251)	47 (103)	40	100%
3/32 (2.5)	12" (300)	.3oz (9g)	50 (109)	35 (76)	65	100%
1/8 (3.25)	14" (350)	.7oz (20g)	22 (49)	21 (46)	95	100%
5/32 (4.0)	14" (350)	1oz (29g)	15 (33)	18 (40)	120	100%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- El material a soldar debiera estar limpio de todo contaminante. Mantener un arco corto y usar cordones longitudinales en vez de técnica de ondulación.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	1/16 (1.6)	5/64 (2.0)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Longitud (mm)	10" (250)	12" (300)	12" (300)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	67	42	28	13	9
Electrodos / kg	147	92	62	29	20