

ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY SS-10200
ACERO INOXIDABLE
POSICION VERTICAL

Electrodo de acero inoxidable
especial para posición vertical.

Características

- Con capa de enfriamiento rápido simplifica las soldaduras verticales, tanto subiendo como bajando.
- Ideal para juntas de ajustes deficientes en todas las posiciones.
- La soldaduras derretida permite llenar huecos en aceros inoxidables.

Las aplicaciones

- Especialmente apropiado para soldaduras verticales tanto subiendo como bajando. En calibres delgados o medios de cojinetes de molibdeno de acero inoxidable.

Microestructura:

Austenita con 3-9% de ferrito. El numero típico de ferrito es 6.

Color del fundente: Blanco

ALLOY SS-10200
ACERO INOXIDABLE
POSICION VERTICAL

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

| Soldadura metálica no diluida | Valor máximo hasta |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| Fuerza de tracción | 80,000 PSI (550 N/mm ²) |
| Fuerza de impacto | 56,000 PSI (390 N/mm ²) |
| Alargamiento | 42% |
| Energia de impacto | 40J: -157°F- (-150°C) |
| Dureza | Brinell 209, Rockwell B96 |

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

AMPERAJE RECOMENDADO:

| Diametro (mm) | 5/64 (2.0) | 3/32 (2.5) | 1/8 (3.25) |
|-----------------|------------|------------|------------|
| Amperaje Minimo | 35 | 60 | 90 |
| Amperaje Máximo | 55 | 80 | 110 |

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal, vertical arriba, sobre cabeza y vertical abajo

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 |
|---------------|---------------|-------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------|----------|----------------------|
| 5/64 (2.0) | 12" (300) | .14oz (4g) | 114 (251) | 47 (103) | 40 | 100% |
| 3/32 (2.5) | 12" (300) | .36oz 11g) | 40 (88) | 35 (76) | 80 | 100% |
| 1/8 (3.25) | 12" (300) | .6oz (37g) | 25 (57) | 21 (46) | 110 | 100% |

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Para la soldadura vertical, ponga el amperaje en el punto alto de la escala. Mantenga un ángulo agudo con el electrodo apuntando hacia arriba. Mueva el electrodo adelante y atrás mientras sube o baja. El electrodo puede tornarse rojo por el exceso de amperaje lo cual es normal.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

| Diámetro (mm) | 5/64 (2.0) | 3/32 (2.5) | 1/8 (3.25) |
|-----------------|------------|------------|------------|
| Longitud (mm) | 12" (300) | 12" (300) | 12" (300) |
| Electrodos / lb | 42 | 30 | 18 |
| Electrodos / kg | 92 | 67 | 40 |