



ALLOY SS-10900 ACERO INOXIDABLE DUPLEX

Electrodo universal "DUPLEX" para soldadura y revestimiento de microestructuras de acero inoxidable con austenita y ferrito

Características

- Soldaduras de cojinetes en Nitrógeno es resistente al cloruro con contenido mediano.
- Alta potencia combinado con resistencia a la corrosión.
- Magnificas características de soldadura.

Las aplicaciones

- Para soldaduras y recubrimientos DUPLEX en laminas y fundición de acero inoxidable.

Microestructura:

- En condiciones de soldadura los depósitos tienen entre 30% y 50% de ferrito.

Color del fundente: Gris/Canela

ALLOY SS-10900
ACERO INOXIDABLE
DUPLEX

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Resistencia de tracción	115,000 PSI (800 N/mm ²)
Fuerza de impacto	94,000 PSI (650 N/mm ²)
Alargamiento	25%
Energía de impacto	37J: -40°C

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: AC/DC (+).

AMPERAJE RECOMENDADO:

Dímetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Amperaje Mínimo	50	70	90
Amperaje Máximo	80	100	150

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

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Dímetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal / Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sol. metal	Tiempo Arco de Deposición min/lb (kg)	Amperaje	Tasa de Recuperación
3/32 (2.5)	12" (300)	.3oz (9g)	50 (109)	35 (76)	65	110%
1/8 (3.25)	14" (350)	.7oz (20g)	22 (49)	21 (46)	90	110%
5/32 (4.0)	14" (350)	1oz (29g)	15 (33)	18 (40)	120	110%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Mantener bajo amperaje y no permita un paso de temperatura que exceda 374°F (190°C).

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Dímetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Longitud (mm)	12" (300)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	24	12	8
Electrodos / kg	53	27	18