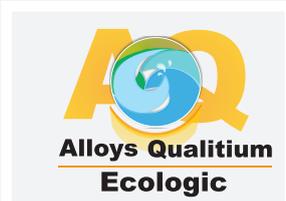


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY SS-14000
TUBERIA
ACERO INOXIDABLE**

Aleación TIG con capa (recubrimiento) especial grado 316L con nuestro sistema de fundente único en su clase "Vari-Flaw"

Características

- Alambre para TIG muy especial que elimina gastos y desperdicio de tiempo asociado con la purga de la tubería con gases inertes de retroceso
- Longitud de 23" pulgadas (575mm) fácil de manipular, trabaja en posiciones múltiples sin tener que doblar el alambre..
- Cualquier otro grado de acero inoxidable puede ser fabricado en 100 libras (45 kg) por diámetro y en cantidades mínimas.

Las aplicaciones

- La varilla TIG SS-14000 es una aleación de acero inoxidable con un contenido de carbono extremadamente bajo con molibdeno agregado para dar una resistencia a la corrosión excelente. Es muy especial para soldar tubería de acero inoxidable donde hay un anillo de retroceso o se requiere una purga de gas para dar una soldadura libre de impurezas. Es necesaria para las industrias químicas y petroquímicas..
- Aplicaciones en reparación de tuberías en donde realizar la purga es costoso.

Microestructura:

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

Color del fundente: Amarillo

ALLOY SS-14000
TUBERIA ACERO
INOXIDABLE

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Fuerza de tensión	80,000 PSI (560 N/mm ²)
Fuerza de impacto	56,000 PSI (390 N/mm ²)
Alargamiento	42%
Energia de impacto	40J: -157°F (105°C),
Dureza	Brinell 209, Rockwell B96

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: DC directa (-).

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Amperaje Minimo	60	80
Amperaje Máximo	100	120

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal, vertical arriba.

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
3/32 (2.5)	23" (575)	1.5oz (44g)	10 (22)	21 (46)	80	100%
1/8 (3.25)	23" (575)	2.0oz (58g)	8 (18)	18 (40)	100	100%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Limpiar cuidadosamente las superficies a soldar y quite todas las escamas y corrosiones. Las secciones superiores a 3mm se les debera hacer chaflanes para permitir una penetración completa. Limpie las superficies de las juntas usando un cepillo de acero inoxidable. Usar polaridad directa, en electrodos de 2% tungsteno al thorianito.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	53/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Longitud (mm)	23" (575)	23" (575)
Electrodos / lb	11	8
Electrodos / kg	24	18