

ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY TS-8202 HM ALEACION RESISTENTE AL DESGASTE Y ALTO IMPACTO

Electrodo resistente al impacto para unir y recubrir superficies de aceros.

Características

- Soldaduras de alta potencia.
- La soldadura no se descascara o resquebraja.
- Las aleaciones para superficies endurecidas en condiciones de impacto, ordinariamente duran mas tanto como 10 a 1

Las aplicaciones

- Para unir y reparar partes de acero y acero al manganeso usadas a lo largo de los ferrocarriles, construcción e industrias relacionadas.

Microestructura:

- Austenita mas ferrito

Color del fundente: Gris

ALLOY TS-8202
ALEACION RESISTENTE
AL DESGASTE CON
CHOQUE TERMINAL

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Fuerza de tensión	119,000 PSI (830 N/mm ²)	
Fuerza de impacto	72,000 PSI (500 N/mm ²)	
Alargamiento	41%	
Dureza	Brinell 200, Rockwell C10	
Dureza en trabajo	Brinell 520, Rockwell C50	

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

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Amperaje Minimo	90	120	165
Amperaje Máximo	150	210	270

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal y 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
1/8 (3.25)	14" (350)	.94oz (26g)	17 (37)	22 (49)	115	160%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.8oz (50g)	9 (19)	16 (35)	150	160%
3/16 (2.5)	14" (350)	2.7oz (75g)	6 (14)	11 (25)	210	160%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- No precaliente. Use el amperaje mas bajo posible y mueva el electrodo tan rápido como le sea factible. Deje enfriar lentamente.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32 (2.5)	3/16 (5.0)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	9	6	4
Electrodos / kg	20	13	9