



ALLOY TS-8501 ALEACION PARA ACEROS HTAS EN CALIENTE

Electrodo para acero de herramientas de trabajo en caliente libre de tungsteno

Características

- Los depósitos mantienen un filo muy cortante (agudo).
- Los elementos de aleación incluyen molibdeno y vanadio.
- La soldadura de metal mantiene muchas de las propiedades del acero de herramientas H13.
- Esta disponible en forma TIG con código ALLOY TS-8501T.

Las aplicaciones

- Para reparación y restauración de herramientas y troqueles sujetos a agrietamiento por calor.

Microestructura:

- En condición de soldadura, la microestructura consiste en una matriz de martensita parcialmente templada con carburos y austenita retenida.

Color del fundente: Gris

ALLOY TS-8501
ALEACION PARA ACEROS
HTAS EN CALIENTE

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Dureza (al soldar)

Rockwell C 54-57

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+), directa (-) o AC

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Amperaje mínimo	45	80	110
Amperaje máximo	60-90	80-120	125-175

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal y vertical arriba.

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje	Porcentaje de recuperación
3/32 (2.5)	14" (350)	.45oz (12g)	36 (78)	30 (66)	70	120%
1/8 (3.25)	14" (350)	.93oz (25g)	17 (38)	20 (44)	100	120%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.2oz (34g)	13 (29)	17 (37)	130	120%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Al soldar herramientas de acero, precaliente la parte a 1.100°F (600°C) y mantenga esta temperatura durante la aplicación.
- Deje enfriar las partes lentamente.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Longitud(mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	19	12	9
Electrodos / Kg	42	26	20