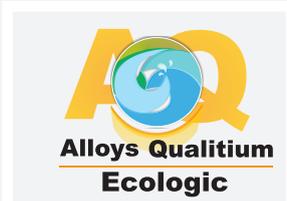


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY TS-8504
ALEACION PARA
REPARACION DE BALDES
BROCAS DE PERCUSION**

Aleación única en su genero para reparación y rellenos de todas las herramientas neumáticas de aceros endurecidos.

Características

- Los depósitos son altamente resistentes a las grietas, forjable y templable.
- Los depósitos de esta alta aleación son muy fuertes y soportaran impactos extremos y condiciones de desgaste.
- Se opera en todas las posiciones.
- Esta disponible en forma TIG con referencia Alloy TS-8405T.

Las aplicaciones

- Ideal para reparar y reconstruir hojas de cizalla, brocas de percusión, taladros para roca, mordazas para triturar, etc.

Microestructura:

- Martensita templada.

Color del fundente: Gris

ALLOY TS-8504
ALEACION PARA
REPARACION DE BALDES
BROCAS DE PERCUSION

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Dureza	Rockwell C 56-60	

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: AC o DC (+).

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Amperaje Minimo	45	80	130	150
Amperaje Máximo	90	120	160	175

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
3/32 (2.5)	14" (350)	.94oz (26g)	17 (37)	22 (49)	80	120%
1/8 (3.25)	14" (350)	.94oz (26g)	17 (37)	22 (49)	115	120%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.8oz (50g)	9 (19)	16 (35)	150	120%
3/16 (5.0)	14" (350)	2.7oz (75g)	6 (14)	11 (25)	170	120%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- No precalentar, use técnica de cordones u ondulado para depositar el material Evite sobre calentamiento o cual quier base metálica de aceros al manganeso.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	19	12	9	6
Electrodos / kg	42	26	20	13