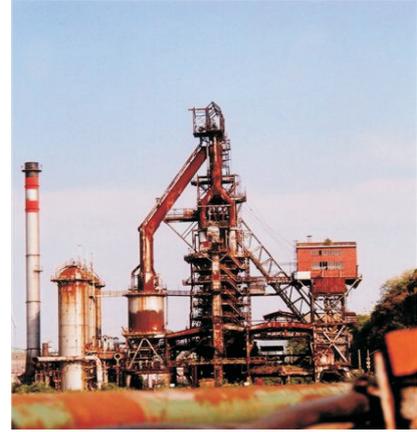
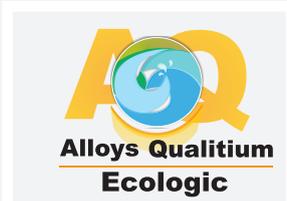


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY N-12100
ALEACIONES DISIMILES
NICKEL-ACERO
ACERO INOX

Electrodo Inconel para todas las posiciones un cojinete de Niobio para juntas a altas temperaturas y aceros criogénicos y Níquel.

Características

- Excelente para fuera de posición.
- Propiedades físicas fenomenales.
- Sumamente fácil de quitar la escoria.
- Trabaja excepcionalmente bien con corriente AC.
- También disponible en forma TIG.

Las aplicaciones

- Para soldaduras diferentes entre si en aleaciones a base de Níquel o aceros aleados o aceros inoxidable.

Microestructuras:

- En condición de soldadura, esta soldadura metálica a base de Níquel consiste de austenita con unos pocos carburos.

Color del fundente: Gris-Color Canela

ALLOY N-12100
ALEACIONES DISÍMILES
NICKEL-ACERO
ACERO INOX

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	100,000 psi (6700 N/mm ²)
Fuerza de impacto	60,000 psi (420 N/mm ²)
Alargamiento	43%

CORRIENTE RECOMENDADA: DC Positivo (+) o AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Amperaje mínimo	50	70	90
Amperaje máximo	70	95	120

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal, vertical hacia arriba, sobre cabeza.

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)	.37oz (10.5g)	43 (95)	37 (82)	60	105%
1/8 (3.25)	14" (350)	.76oz (22g)	21 (47)	24 (53)	90	105%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.14oz (32g)	14 (31)	17 (38)	105	105%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Soldar con el mínimo amperaje para mantener una entrada baja de calor.

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	24	13	9
Electrodos / Kg	53	28	19