

ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY N-12200
ELECTRODO
HASTELLOY C**

El más excelente, universal
" Producto numero 1 " para todas
las aplicaciones involucrando
resistencia a la corrosión

Características

- Los depósitos son ricos en cromo, níquel y molibdeno
- Ofrece la mejor resistencia a la oxidación y reduce ácidos y alcalinos aun a temperaturas elevadas
- Trabaja en corriente eléctrica CA así como DC.
- Soldadura de Metal extremadamente dura que trabajo fuertemente.
- También disponible en forma TIG.

Las aplicaciones

- Aprobado idealmente para aplicaciones que involucran tanto calor como corrosión, uniendo diferentes aleaciones de níquel o uniendo estas aleaciones a los aceros inoxidables. Para la fabricación y reparación de tanques químicos, camaras, válvulas y cuerpos de la válvula, tanques para galvanoplastia, bastidores y soportes, tuberías para químicos, evaporadores, recopiladores, troqueles para forjar, hornos, bastidores para calderas, capotas, bombas, válvulas y controles.

Color del fundente: Gris

**ALLOY N-12200
ELECTRODO
HASTELLOY C**

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	85,000 psi (62Kg/mm2)
Fuerza de impacto	78,000 psi (56Kg/mm2)
Alargamiento	32%
Dureza	220 Brinell, Rockwell C18
Dureza de trabajo	450 Brinell, Rockwell C44

CORRIENTE RECOMENDADA: DC Polaridad inversa (+) o AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Amperaje mínimo	50	75	120
Amperaje máximo	90	165	180

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)	.69oz (19.5g)	23 (50)	16 (36)	85	160%
1/8 (3.25)	14" (350)	1.14oz (32g)	14 (30)	11 (25)	110	160%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.78oz (50g)	9 (20)	9 (19)	145	160%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Limpiar el área para soldar, quitar todos los materiales contaminantes y soldadura de metal vieja . Prepare los bordes para soldar. generalmente no es necesario precalentar, ni deseable. Aplique usando la técnica apropiada para la ocasión, use plataformas, técnica de hondeado o moderado, etc., Deje enfriar y quitar la escoria.

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	13	8	5
Electrodos / Kg	28	17	11