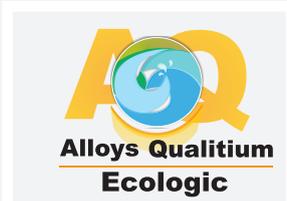


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY N-12300
ALEACION UNIVERSAL
INCONEL**

Electrodo Inconel 625 el cual trabaja tanto en corriente AC como DC.

Características

- Versión rara de este “Super Alloy” el cual trabaja perfectamente con maquinas pequeñas de corriente eléctrica AC.
- La soldadura puede soportar temperaturas extremas que fluctúan entre 1900°F y -140°F (1050°C y -196°C)
- Las características y apariencia de la soldadura son excepcionales.

Las aplicaciones

- Para unir y revestir la mayoría de las aleaciones de Níquel, aceros inoxidables y aceros al carbono.
- Es excelente como aplicación de resistencia a la oxidación y corrosión.

Color del fundente: Gris

ALLOY N-12300
ALEACION UNIVERSAL
INCONEL

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tensión	136,000 psi (950Kg/mm ²)
Fuerza de impacto	95,000 psi (660Kg/mm ²)
Alargamiento	40%
Energía de impacto	65J:-320°F (-196°C)
Dureza	Brinell 238, Rockwell C22
Dureza de trabajo	Brinell 428, Rockwell C45

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	70	100	130
Amperaje máximo	95	135	175

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

- Soldar con el mas bajo amperaje factible usando un espacio de arco mínimo. La soldadura puede ser depositada usando cordones o técnicas de ondulado 3X

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	7	5
Electrodos / Kg	28	16	11