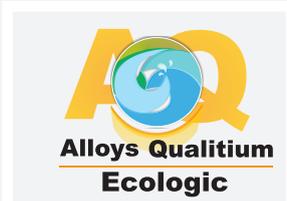


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY S-3300
ACEROS DISIMILES
EN POSICION

El electrodo especial de gran fuerza en posición vertical para aceros disimilares(diferentes).

Características

- Único en su genero " Enfriamiento Rápido " simplifica la soldadura vertical bien sea subiendo o bajando
- Ideal para juntas que se ajustan poco(que no encajan bien) en todas las posiciones.
- La soldadura de cimiento controlado permite llenar huecos y juntas en aceros diferentes.

Las aplicaciones

- Debido a la fuerza excepcional y resistencia al agrietamiento, es ideal para reparar herramientas, troqueles, resortes de acero y cualquier combinación de metales diferentes, excepto para aleaciones de aluminio y cobre. También se recomienda para reparar partes desgastadas y como una capa reforzada para superficies endurecidas.

Microestructura:

- Estructura duplex austenita/ferrito con un 40% de ferrito aproximadamente.

Color del fundente: Blanco

ALLOY S-3300
ACEROS DISIMILES
EN POSICION

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Fuerza de tracción	128,000 PSI (880) N/mm ²
Trabajo endurecido	186,000 PSI (1280N/mm ²)
Fuerza de impacto	90,000 PSI (630N/mm ²)
Alargamiento	32%
Reducción de área	25%
Energía de impacto	50J: 68°F (20°C)
Dureza	Rockwell B-97 Brinell 320

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

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	5/64 (2.0)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Amperaje mínimo	35	35	60
Amperaje máximo	55	70	110

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal, vertical hacia arriba, sobre cabeza.

PORCENTAJES 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
5/64 (2.0)	12" (300)	.14oz (4g)	114 (251)	36 (102)	40	100%
3/32 (2.5)	12" (300)	.38oz (9g)	40 (88)	37 (82)	65	100%
1/8 (3.2)	12" (300)	.64oz (18g)	25 (55)	26 (58)	100	100%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- El área en la cual la soldadura será hecha debe estar libre del óxido, grasa, pintura y otros materiales que causan contaminación en la soldadura. Debera ser usado una junta en V a 90° cuando se unan secciones pesadas. Mantener una longitud corta de arco y usar soportes de plataformas.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	5/64 (2.0)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Longitud (mm)	12" (300)	12" (300)	12" (300)
Electrodos / lb	42	30	18
Electrodos / kg	92	67	40