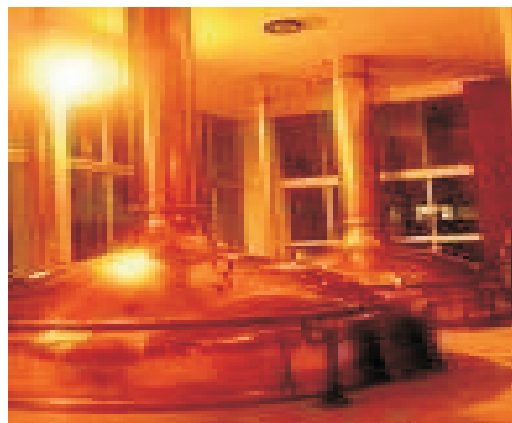


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY SS-10300 ACERO INOXIDABLE ALIMENTA TODAS LAS POSICIONES

El electrodo de acero inoxidable especialmente diseñado para soldar titanio y niobio estabilizado aceros inoxidables 18/8.

Características

- Excelente sin posición de soldabilidad.
- varilla de núcleo de alta pureza produce contenido de carbón extremadamente bajo.
- Contiene silicio controlada para resistencia maxima a grietas y corrosión.

Las aplicaciones

- Para uniones en general, usado en la industria de alimentos y bebidas.
- También para aplicaciones arquitectónicas.

Microestructura

Austenita con 3-9% de ferrito. El numero típico de ferrito es 6.

Color del fundente: Gris

ALLOY SS-10300
ACERO INOXIDABLE
ALIMENTOS TODAS LAS
POSICIONES

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	34,000 psi (250 N/mm ²)
Fuerza de impacto	20,000 psi (150 N/mm ²)
Alargamiento	18%
Energía de impacto	70J: 68°F (20°C) 20J: -320°F (-196°C)
Dureza	Brinell 205, Rockwell B94

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	55	75	90
Amperaje máximo	75	110	140

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal, vertical 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)	12" (300)	.3oz (9g)	50 (109)	35 (76)	65	100%
1/8 (3.25)	14" (350)	.7oz (20g)	22 (49)	21 (46)	95	100%
5/32 (4.0)	14" (350)	1oz (29g)	15 (33)	18 (40)	120	100%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- El material a soldar deberá estar limpio de todo contaminante. Mantener un arco corto y usando cordones longitudinal es en vez de técnica de ondulación.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE ELECTRODOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)
Longitud(mm)	12" (300)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	28	13	9
Electrodos / Kg	62	29	20