



ALLOY TS-8101 ALEACION PARA TROQUELES

Funcionamiento extremadamente suave
electrodo de aleación cobalto 1

Características

- Dureza extra para retención del borde o filo.
- La escoria es auto desprendible.
- Generalmente los depósitos de soldadura son finamente ondulados o uniformes.
- Esta disponible sin recubrimiento con referencia alloy TS-8101SR
- Con tecnología especial también funciona con corriente AC

Las aplicaciones

- Electrodo basado en Cobalto mas duro con un coeficiente muy bajo de fricción.

Microestructura:

- Austenita de Cobalto base con algunos carbonos y otras fases complejas.

Color del fundente: Gris
Color de la punta: Naranja

ALLOY TS-8101
ALEACION PARA
TROQUELES

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Dureza		
Temperatura ambiente		68°F (20°C) Rockwell C57
Trabajo templado		Rockwell C60
Temperaturas elevadas		750°F (600°C) Rockwell C49 1620°F (900°C) Rockwell C40

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: AC o DC polaridad invertida (+).

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Amperaje Minimo	65	80
Amperaje Máximo	85	110

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal.

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal / Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sol. metal	Tiempo Arco de Deposición min/lb (kg)	Amperaje	Tasa de Recuperación
1/8 (3.25)	14" (350)	.94oz (26g)	17 (37)	22 (49)	115	160%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.8oz (50g)	9 (19)	16 (35)	150	160%
3/16 (2.5)	14" (350)	2.7oz (75g)	6 (14)	11 (25)	210	160%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Precalentar partes macizas a 570°F (300°C) minimizar amperaje durante la operación de soldado.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	17	10
Electrodos / kg	37	22