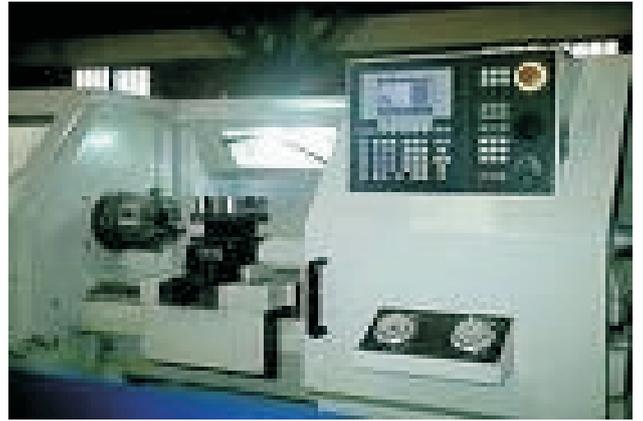


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY TS-8503
ALEACION PARA
ACEROS RAPIDOS**

Electrodos para aceros de herramientas de alta dureza para herramientas de alta velocidad.

Características

- Los depósitos mantienen un filo muy agudo.
- Los elementos de aleación incluye tungsteno, molibdeno y vanadio
- La soldadura e metal mantiene muchas de sus propiedades a temperaturas elevadas.

Las aplicaciones

- Para reparación y restauración de herramientas de corte y maquinado de alta velocidad.

Microestructura:

- En condición de soldadura, la microestructura consiste en una matriz de martensita parcialmente templada con carbides y austenita retenida.

Color del fundente: Gris

ALLOY TS-8503
ALEACION PARA
ACEROS RAPIDOS

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Dureza (al soldar)	Rockwell C 58-62
Dureza en caliente	Rockwell C 56 at 1100°F
Tratamiento térmico	Rockwell C 63-65

CORRIENTE ELECTRICA RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+), directa (-) o AC.

AMPERAJE RECOMENDADO:

Diametro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Amperaje Minimo	45	80	110
Amperaje Máximo	90	120	150

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal y Vertical arriba.

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
3/32 (2.5)	14" (350)	.45oz (12g)	36 (78)	30 (66)	70	120%
1/8 (3.25)	14" (350)	.93oz (25g)	17 (38)	20 (44)	100	120%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.2oz (34g)	13 (29)	17 (37)	130	120%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Al soldar herramientas de acero, precaliente la parte a 1.100°F(600°C) y mantenga esta temperatura durante la aplicación. Deje enfriar las partes entamente.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	19	12	9
Electrodos / kg	42	26	20