

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo diseñado para una fácil operación con deposición de alta calidad y buena apariencia del acabado del cordón. Este electrodo tiene un recubrimiento de rutilo básico. Funciona con AC o DC+ y está diseñado principalmente para posiciones plana y cornisa, optimizado para acabados y revestimientos. Alta resistencia la tenacidad en bajas y altas temperaturas 1,100 °C. Resilencias elevadas a temperaturas hasta -190° C.

Consumibles de la aleación 625 con base Níquel con composición típica de Níquel 21% Cr- 9% Mo – 3.5 Nb.

ANALISIS QUIMICO ENiCrMo-3 AWS A5.11

Especificación	C	Mn	Cu	Fe	Cr	Si	Ni	P	S
AWS A5.11 ENiCrMo-3	0.10 Max	1.0 Max	0.50 Max	7.0 Max	20.0-23.0	0.75 Max	55 Min	0.03 Max	0.02 Max
Composición Química Típica	0.031	0.36	0.001	2.02	21.23	0.21	62.65	0.013	0.004
Especificación	Nb/Ta	Mo							
AWS A5.11 ENiCrMo-3	3.15/4.15	8.0-10.0							
Composición Química Típica	3.62	9.30							

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (N/mm2)	Límite de Elasticidad (N/mm2)	Alargamiento (L=5d) %
800	500	30

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

No es necesario el precalentamiento y la temperatura y la temperatura entre pasadas máximo es de 250° C. Cuando se suelde aleaciones superausteníticas, la temperatura entre pasadas debería controlarse a un máximo de 100°C

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

	CC (+) / CA		
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	70-95	90-155	130-210