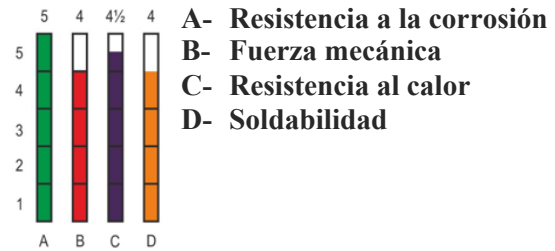


## ACEROS INOXIDABLES



### SUPER STANALLOY CN 53 AC/DC+



#### APLICACIONES TÍPICAS :

Estructuras de alta resistencia a la corrosión y recipientes como tanques químicos y fertilizantes, bombas, impulsores, mezcladores y álabes de turbina de vapor. Muy adecuado para fertilizantes y las industrias químicas donde la ferrita no es deseado.

#### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES :

- « Mezcla de sin ferrita combinada sin grietas en el cordón de soldadura.
- « Depuración completa del electrodo sin desperdicio.
- « Extra baja en carbono para resistir los problemas de corrosión – no ferrita
- « Resiste los fertilizantes y productos químicos causados por picaduras.
- « Liso finamente ondulado depósitos.
- « Baja absorción de humedad, que lleva a soldaduras de calidad.
- « Soldadura de bajo amperaje sin corrosión intercrystalina.

#### RECOMENDACIONES:

Electrodo de la mejor clase para la soldadura de fertilizantes y componentes de la industria química donde se no requiere ferrita. Los electrodos manejan magníficamente sin ferrita y también las sin grietas en la soldadura que es difícil de lograr con los electrodos regulares. Excelente soldabilidad, con finas bolas onduladas. Electrodo de acero inoxidable de uso general con alta resistencia térmica para soldadura de arco metálico de acero inoxidable fortificado 18/8 molibdeno específicamente 316 / 316L. También es adecuado para tipos como 315, 318 y 329. Molibdeno y carbono extra bajo facilita esta aleación para prevenir la corrosión ácida y también fluencia mejorada. Los parámetros estupendos del control de la escoria hacen la soldadura de la aleación amistosa y también la soldadura libre del defecto. Se puede utilizar para uniones muy restringidas.

#### PROCEDIMIENTO:

Limpie el área de soldadura y siga la preparación habitual de las juntas. El grosor de la chapa hasta el calibre 10 puede ser soldado a tope y las secciones más pesadas deben biselarse hasta un ángulo de 60°. Sujete la soldadura para minimizar la distorsión de las juntas largas. El electrodo no debe estar a más de 15° de lo normal. Mantenga las bolas cortas del arco y del larguero se aconseja. Utilice saltos o soldaduras escalonadas para minimizar la acumulación de calor.

TAMAÑO (mm)

4,00

3,15

2,50

AMPERIOS

90 - 140

75 - 110

55 - 75

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN :

85.000 PSI (590 N/mm<sup>2</sup>)