

**HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA****CARACTERISTICAS**

**NICROSOL 14** es un electrodo de revestimiento básico, bajo Hidrógeno, tipo 13 Cr, cuyo metal depositado es de acero inoxidable martensítico, resistente a corrosión en ambientes sulfurosos, a gases y vapor sobrecalentado en temperaturas de hasta 500°C.

**NICROSOL 14** es indicado para soldar aceros inoxidables martensíticos tipo AISI 403, 410, 416, 416Se y para revestimientos en general. Usado para recuperar desgastes producidos por cavitación en cucharas, paletas y otras piezas de turbinas hidroeléctricas. Excelente resistencia a fisuras en el metal depositado. Su depósito es templable.  
Dureza del depósito enfriado al aire: HB350 aprox.

**APLICACIONES**

**NICROSOL 14** se utiliza en la fabricación y recuperación de válvulas para la industria química, petroquímica y del petróleo.  
Para soldar rotores y cuerpos de bombas, paletas de turbinas Hidroeléc., revestimientos de ejes, recuperación de mezcladores de caucho y equipos similares. Para piezas sometidas a corrosión y a temperaturas medias. Para piezas sometidas a cavitación y erosión en agua dulce o salada.

**PROPIEDADES MECANICAS**

- RESISTENCIA A TRACCION TÍPICA : 496 N/mm<sup>2</sup>    AWS > 450 N/mm<sup>2</sup>
- ALARGAMIENTO TIPICO : 24%      AWS > 20%

**COMPOSICION QUIMICA**

TÍPICA => C:0,10% ; Cr:12,4%  
AWS => C<0,12% ; Cr:11-13,5%

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

<b>DIAMETRO</b>	<b>AMPERAJE</b>
3/32" ( 2,5 mm )	50 A a 90 A
1/8" ( 3,2 mm )	80 A a 120 A
5/32" ( 4,0 mm )	120 A a 160 A