

	NICROSOL 16L	Versión	: 00	
	AWS E 316L-16	C.A/ C.C (+)	Página	: 1 de 1
			Fecha	: 20/09/2004
HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA				

### CARACTERISTICAS

**NICROSOL 16L** es un electrodo del grupo 19Cr-12Ni-3Mo, con extra bajo contenido de Carbono, cuyo metal depositado evita la precipitación de carburos de Cromo, aumentando su resistencia a la corrosión intergranular.

Por sus características de excelente soldabilidad se recomienda para uniones y recubrimientos en todas las posiciones. **NICROSOL 16L** es un electrodo que no se coloca rojo aún con alto amperaje, aprovechandolo hasta el último, tornandose un electrodo muy económico.

### APLICACIONES

**NICROSOL 16L** se utiliza para unión y recubrimientos de los aceros AISI 316 y 316L. Ultra resistente a la corrosión hasta 350°C por soluciones oxidantes, a la oxidación en caliente hasta 850°C, a la corrosión por "pitting" y soluciones que contengan Cloro o sales de Cl.

Para soldar bombas, turbinas, ejes, estanques, columnas, tubos, válvulas, mezcladores, secadores, estufas, hornos, filtros y otros equipos de la industria química, farmacéutica, celulosa y papel, textil, curtiembres, hospitales, refrigeración, lavanderías, cocinas industriales, tratamiento ambiental, etc.

### PROPIEDADES MECANICAS

- Resistencia a Tracción > 490 N/mm<sup>2</sup>
- Alargamiento > 30%

### COMPOSICION QUIMICA

C < 0,04% ; Cr: 17,0%-20,0% ; Ni:9,0-11,0% ; Mo:2,0-3,0%

### AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
1/16" ( 1,6mm )	20A a 35A
5/64" ( 2,0mm )	30A a 60A
3/32" ( 2,5mm )	50A a 90A
1/8" ( 3,2mm )	80A a 120A
5/32" ( 4,0mm )	120A a 160A
3/16" ( 5,0mm )	180A a 220A

Elaborado por: Gerardo Salazar

Aprobado por: Gerente Técnico