

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS**CARACTERISTICAS**

NICROSOL 2010 MN es un electrodo de aleación 19%Cr-9%Ni-6% Mn cuya característica principal es su alta resistencia mecánica y elevada elasticidad. Insensible al agrietamiento, utilizado para uniones muy rígidas y altamente solicitadas. Indicado para relleno y recuperación de piezas que sufren desgaste por fricción y roce, donde endurece con el trabajo hasta Rc 40, aún sin lubricación. Indicado también como base para recubrimientos duros y para soldar aceros al Manganeso austenítico y éste a aceros al Carbono hasta 0,9%C.

Su depósito austenítico es antimagnético, resistente al calor, oxidación, corrosión, erosión y cavitación.

APLICACIONES

NICROSOL 2010 MN se aplica en la recuperación de piñones, engranajes, coronas, ejes, rodillos, roldanas, ruedas de puentes grúa, rieles, agujas de desvío y de cruce, guías y cilindros de laminación, turbinas y piezas de equipos de hidroeléctricas, labios de palas y baldes, mandíbulas de chancadores, etc.

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

Resistencia a Tracción	692 N/mm ²
Límite de Fluencia	419 N/mm ²
Alargamiento en 2"	40,5 %
Dureza como depositado	220 HB
Dureza en trabajo	40 Rc

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32"	70 - 90
1/8"	90 - 130
5/32"	130 - 180
3/16"	160 - 220

ALMACENAMIENTO

Siendo **NICROSOL 2010 MN** un electrodo de revestimiento básico-rutilico, mantener los electrodos almacenados en lugares secos entre 30° y 50°C. Abriendo el embalaje, conservar los electrodos entre 30° a 140°C sobre la temperatura ambiente. Si los electrodos absorben humedad, resecaarlos a 300°C durante 1,5 horas.