

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

**NICROSOL 9L** es una aleación 23Cr-12Ni, austenítica ferrítica, con extra bajo contenido de Carbono, cuyo metal depositado evita la precipitación de carburos de Cromo, aumentando su resistencia a la corrosión intergranular.

**NICROSOL 9L** es un electrodo que no se coloca rojo aún con alto amperaje. Por sus características de excelente soldabilidad, se recomienda para uniones y recubrimientos en todas las posiciones.

**APLICACIONES**

**NICROSOL 9L** es resistente a fisuras y se utiliza para unión y recubrimientos de los aceros AISI 308 y 308L con aceros al Carbono o para "cladding" de este último. Resiste a la corrosión por ácidos de alta agresividad y a la oxidación en caliente hasta 1.000°C.

Para soldar bombas, turbinas, ejes, estanques, columnas, tubos, válvulas, mezcladores, secadores, estufas, hornos, parrillas y otros equipos de la industria química, farmacéutica, celulosa y papel. Para matrices y herramientas, como colchón para recubrimientos duros, etc.

**PROPIEDADES MECANICAS**

- Resistencia a Tracción > 520 N/mm<sup>2</sup>
- Alargamiento > 30%

**COMPOSICION QUIMICA**

C < 0,04% ; Cr: 22,0%-25,0% ; Ni:12,0-14,0%

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

<b>DIAMETRO</b>	<b>AMPERAJE</b>
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