

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA**CARACTERISTICAS**

NICROSOL 9MoL es una aleación 23Cr-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.

NICROSOL 9MoL 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 9MoL es insensible a fisuras, se utiliza para unión y recubrimientos de los aceros AISI 316 y 316L 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 1.100°C. Resiste 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, tratamiento ambiental, etc.

PROPIEDADES MECANICAS

- Resistencia a Tracción > 550 N/mm²
- Alargamiento > 30%

COMPOSICION QUIMICA

C < 0,04% ; Cr: 22,0%-25,0% ; Ni:12,0-14,0% ; Mo:2,0-3,0%

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
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