

**HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS**

**NICROSOL 70A1** es un electrodo de revestimiento básico o bajo Hidrógeno, desarrollado especialmente para soldar aceros tipo "P1", de excelentes propiedades mecánicas y muy buena resistencia a temperaturas, oxidación y al "creep" hasta 400°C, en atmósferas sulfurosas.

**NICROSOL 70A1** posee una excelente soldabilidad en todas las posiciones y una escoria de fácil desprendimiento. Su metal depositado es de calidad radiográfica. Por su composición química en base a 0,5% Mo, puede soldar aceros para calderas, vasos de presión, columnas, reactores, digestores para celulosa, etc.

**NICROSOL 70A1**, es recomendado especialmente para soldar aceros fundidos de bajo, medio y alto contenido de Carbono, por su óptima resistencia a las grietas.

PROPIEDADES MECANICAS (C/Trat.Térmico)		ASME/AWS A5.5
Resistencia a Tracción	N/mm2	> 480 N/mm2
Alargamiento(l=5d)	%	> 25 %

**COMPOSICION QUIMICA**

**C < 0,12% ; Mo : 0,45-0,65%**

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32"	50 - 80
1/8"	80 - 120
5/32"	110 - 160
3/16"	140 - 200

**ALMACENAMIENTO**

Siendo **NICROSOL 70A1** un electrodo de revestimiento básico, mantener los electrodos almacenados en lugares secos entre 30° a 50°C.

Abriendo el embalaje, conservar los electrodos entre 30° a 140°C sobre la temperatura ambiente.

Si los electrodos adquieren humedad, resecaarlos a 300°C durante 1,5 horas.

Elaborado por: Dpto. Técnico

Aprobado por: Gerente Técnico