

**HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS**

**NICROSOL 80B2** es un electrodo de revestimiento básico o bajo Hidrógeno, desarrollado especialmente para soldar aceros de media y alta resistencia, de excelentes propiedades mecánicas y muy buena resistencia a temperaturas y oxidación hasta 550 °C.

**NICROSOL 80B2** 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 1,5% Cr - 0,5% Mo, puede soldar todos los aceros estructurales, aceros para calderas y vasos de presión, aceros fundidos de bajo, medio y alto contenido de Carbono.

Por su óptima resistencia a las grietas es especialmente usado en la unión de aceros de medio y alto Carbono.

| <b>PROPIEDADES MECANICAS TÍPICAS</b>  | <b>ASME/AWS A5.5</b> |
|---------------------------------------|----------------------|
| Resistencia a Tracción: 580-655 N/mm2 | > 550 N/mm2          |
| Límite Elástico : 490-570 N/mm2       | > 460 N/mm2          |
| Alargamiento(l=5d) : 24 - 34 %        | > 19 %               |

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

| <b>DIAMETRO</b> | <b>AMPERAJE</b> |
|-----------------|-----------------|
| 3/32"           | 50 - 80         |
| 1/8"            | 80 - 120        |
| 5/32"           | 110 - 160       |
| 3/16"           | 140 - 200       |
| 1/4"            | 160 - 240       |
| 5/16"           | 220 - 300       |

**ALMACENAMIENTO**

Siendo **NICROSOL 80B2** 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. Se los electrodos adquieren humedad, resecaarlos a 300 °C durante 1,5 horas.