

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS

NICROSOL 90B3 es un electrodo de revestimiento básico o bajo Hidrógeno, desarrollado especialmente para soldar aceros tipo "P22", de excelentes propiedades mecánicas y muy buena resistencia a temperaturas, oxidación y al "creep" hasta 600°C, en atmósferas sulfurosas.

NICROSOL 90B3 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 2,5Cr-1 Mo, puede soldar aceros para calderas, vasos de presión, columnas, reactores, etc.

NICROSOL 90B3, es recomendado especialmente para soldar equipos de "cracking" en la industria del petróleo, petroquímica, generación de energía, etc.

PROPIEDADES MECANICAS (C/Trat.Térmico)		ASME/AWS A5.5
Resistencia a Tracción	N/mm2	> 620 N/mm2
Alargamiento(l=5d)	%	> 17 %

COMPOSICION QUIMICA
C < 0,12% ; Cr : 2,0-2,5% ; Mo : 0,90-1,2%

AMPERAJES RECOMENDADOS

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

ALMACENAMIENTO

Siendo **NICROSOL 90B3** 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: **Gerardo Salazar**

Aprobado por: **Gerente Técnico**