

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS**CARACTERISTICAS**

NICROSOL NICRO-3 es un electrodo desarrollado especial-mente para trabajos de mantención, donde es necesario soldar aceros de difícil soldabilidad y aceros de composición química desconocida, con muy bajo amperaje.

NICROSOL NICRO-3 es un electrodo de revestimiento básico tipo 70Ni 15Cr 6Mn , extremadamente versátil por su excelente soldabilidad en todas las posiciones.

Las propiedades mecánicas y metalúrgicas del metal depositado por **NICROSOL NICRO-3** garantizan un alto coeficiente de seguridad en todos los tipos de aceros soldados.

Su depósito totalmente austenítico sirve para unión y revestimiento de aleaciones resistente a alta corrosión y a temperaturas variables entre -195°C y 1.400°C. Para altos choques térmicos, uniones de aceros diferentes o de difícil soldabilidad. Para soldar Níquel y sus aleaciones entre sí o con Cobre o con aleaciones de Cobre.

APLICACIONES

NICROSOL NICRO-3 se utiliza en la recuperación de elementos de máquinas de la minería, celulosa y papel, industria naval y pesca, etc.

En la reparación de chasis, ejes de maquinaria minera, herramientas, matrices, para hornos y sus componentes, quemadores, turbinas, cámaras de fusión, baños químicos calientes, equipos criogénicos, etc.

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

- Resistencia a Tracción : 680 - 700 N/mm²
- Límite elástico : 540 - 580 N/mm²
- Alargamiento en 2" : 40-45%
- Dureza : HB200

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32" (2,5mm)	40 A a 75 A
1/8" (3,2mm)	70 A a 110 A
5/32" (4,0mm)	110 A a 140 A