

**HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS****CARACTERISTICAS**

**NICROSOL 29/9** es un electrodo del tipo 29Cr-9Ni, austenítico-ferrítico, de alta ductilidad, resistente a fisuras, al agrietamiento y a la fatiga en uniones rígidas.

**NICROSOL 29/9** se utiliza para uniones de aceros de medio y alto Carbono, aceros de herramientas y aceros aleados de difícil soldabilidad. El metal depositado garantiza una excelente resistencia y altas propiedades mecánicas.

**NICROSOL 29/9** es usado en recubrimientos maquinables, resistente al desgaste por roce metal-metal. El metal depositado acepta pulido espejo, con lo cual se obtiene un bajo coeficiente de fricción.

**APLICACIONES**

**NICROSOL 29/9** se utiliza en la recuperación de ejes, engranajes, coronas, piñones, moldes, matrices, punzones para trabajos en frío o en caliente. Para soldar alargadores, brocas, herramientas de corte y repujado. Para cilindros, rodillos y guías de laminación. Para discos y herramientas de extrusión o de fundición de colada continua. Para recuperar cigüeñales, chasis de vehículos pesados, brazos y serchas de levantamiento y para extracción de pernos quebrados.

**PROPIEDADES MECANICAS**

Resistencia a Tracción	780 - 820 N/mm <sup>2</sup>
Límite Elástico	560 - 625 N/mm <sup>2</sup>
Alargamiento en 2 "	25% - 31%
Dureza	220 - 260 HB

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

<b>DIAMETRO</b>	<b>AMPERAJE</b>
5/64" ( 2,0mm )	30 A a 45 A
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
3/16" ( 5,0mm )	130 A a 180 A