

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA**CARACTERISTICAS**

NICROSOL 9Mo es una aleación 23Cr-12Ni-3Mo, cuyo metal depositado es austenítico ferrítico, indicado para unir aceros de diferentes calidades con óptima resistencia mecánica, a la corrosión y a altas temperaturas.

NICROSOL 9Mo es un electrodo que no se coloca rojo aún con alto amperaje. Por sus características de excelente soldabilidad, se recomienda para uniones y recubrimientos en todas las posiciones.

APLICACIONES

NICROSOL 9Mo es insensible a fisuras, se utiliza para unión y recubrimientos de los aceros AISI 316 y 316L con aceros al Carbono o para "cladding" de este último. Resiste a la corrosión por ácidos de alta agresividad y a la oxidación en caliente hasta 1.100°C.

El metal depositado es resistente al desgaste y endurece con el trabajo, impacto o compresión hasta HB350. Emplease en la recuperación de piezas que trabajan en frío o en caliente.

Aplicación especial para soldar aceros austeníticos 25/20 o similares que sufren modificaciones metalúrgicas en altas temperaturas y que dificultan su soldabilidad por fisuras

Para soldar bombas, turbinas, ejes, estanques, columnas, tubos, válvulas, mezcladores, secadores, estufas, hornos, revestimientos de crisoles, recuperación de matrices y herramien-tas de forja, ejes, engranajes, bujes, guías, rodillos y cilindros de laminación, guías de prensa, herramientas, discos y camisas de extrusión y fundición continua. Como base para recubri-mientos antidesgaste. Muy utilizado en la industria de celulosa y papel.

PROPIEDADES MECANICAS

- Resistencia a Tracción > 550 N/mm²
- Alargamiento > 30%
-

COMPOSICION QUIMICA

C < 0,12% ; Cr: 22,0% - 25,0% ; Ni: 12,0% - 14,0% ; Mo: 2,0% – 3,0%

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32" (2,5mm)	50A a 90A
1/8" (3,2mm)	80A a 120A
5/32" (4,0mm)	120A a 160A
3/16" (5,0mm)	180A a 220A