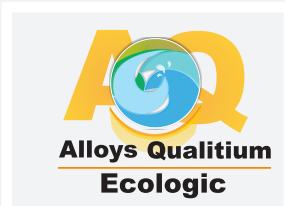


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



**ALLOY A-3200
ACEROS DE
CONSTRUCCION**

Aleación baja, alta potencia CA / DC de electrodos para unir aleaciones bajas y medias de aceros para construcción.

Características

- El contenido EXTRA BAJO de humedad está por debajo de 14%.
- El recubrimiento con energía eléctrica AC / DC opera en todas las posiciones.
- Produce bajo esparcimiento, auto liberación de escoria y, depósito ondulado uniforme.

Las aplicaciones

- Para estructuras y reparaciones de aceros de grano fino de alta potencia.

Microestructura

Es cuando en la condición de soldadura, la microestructura es ferrítica/bainítica con una proporción de ferrita acicular.

Análisis de todas las soldaduras de metal (Peso Característico %):

.059	1.3	.006	.5	.012	.32	1.91	.37	.13	.11	Bal.
C	Mn	S	Si	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Fe

Color del fundente: Gris

ALLOY A-3200
ACEROS DE
CONSTRUCCION

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	120,000 psi (845 N/mm ²)
Fuerza de impacto	96,000 psi (665 N/mm ²)
Alargamiento	23%
Energía de impacto	82J(60ft.lbs.): 68°F(20°C) 50J(36ft.lbs.): -60°F(-51°C)

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+).

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Amperaje mínimo	65	100	140	190
Amperaje máximo	100	140	190	250

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal, vertical hacia arriba, vertical hacia abajo, sobre cabeza.

PROMEDIO DE DEPOSICIÓN

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje	Porcentaje de recuperación
3/32 (2.5)	14" (350)	42oz (12g)	38 (83)	38 (84)	80	115%
1/8 (3.25)	14" (350)	59oz (17g)	27 (60)	21 (47)	115	115%
5/32 (4.0)	14" (350)	1.1oz (30g)	15 (32)	18 (39)	175	115%
3/16 (5.0)	14" (350)	1.8oz (50g)	9 (20)	13 (28)	220	115%

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Para la mayoría de los materiales a soldarse con estos electrodos, precalentar mínimo entre 212°F (100°C) y 392°F (200°C) que se requiere para evitar que el hidrogeno inducido "al agrietamiento frío". Quitar todos los contaminantes de la superficie. Mantener una longitud corta del arco y use un soporte con una técnica mínimo de ondeo. Quitar la escoria completamente entre capas.

DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	3/32 (2.5)	1/8 (3.25)	5/32(4.0)	3/16 (5.0)
Longitud(mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	21	12	8	6
Electrodos / Kg	46	26	18	13