

WEST RODE NA 190

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Al	Ni	Mn	S	P	Ti	Cu	Fe	Si
0.024	0.009	65.37	3.28	0.004	0.008	0.22	28.79	1.14	1.19

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción (Rm)	= 72 Ksi
Elongación	= 30%

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Alta resistencia a la corrosión
- Alta tenacidad

APLICACIONES

Indicado para soldar aleaciones de Níquel-Cobre como el monel 400, 404, Níquel-Cobre 30 Fe, aleaciones ASTM B127, B 163, B 164, y B165, uniones disímiles de NiCu con aceros al carbono y de baja aleación y para su recubrimiento.

La limpieza de la sección a soldar es muy importante para garantizar una unión libre de grietas. En caso de unión de chapas finas o soldaduras a raíz, es aconsejable utilizar una protección al lado opuesto.

Electrodo de 3,2 mm puede ser utilizado en todas las posiciones.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
3.2	1/8	350	14	75 - 110

= +	
-----	--