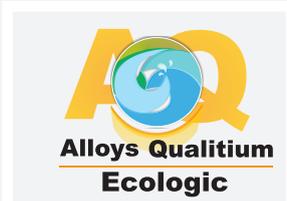


**ALLOYS QUALITIUM™**



ULTIMATE GENERATION



## ALLOY S-3100 UNIVERSAL TODO TIPO DE ACERO

Lo ultimo en electrodos para soldar todo tipo de aceros, sin ningún peligro de grietas, o rotura. Química especial "FERRITA BALANCEADA" también sirve como un electrodo extractor.

### Características

- Un deposito de química diseñada que tiene la proporción perfecta para ofrecer resistencia a las grietas, supera cualquier otra marca.
- La formula especial del fundente elimina la interferencia de escoria en llenados horizontales.
- La escoria esta diseñada para volverse polvo, haciendo este electrodo ideal para las aplicaciones extractor.
- Disponible en TIG con código ALLOY S-3100 y MIG con código ALLOY S-3100M.

### Las aplicaciones

- Debido a la fuerza excepcional y resistencia a las grietas, es ideal para reparar herramientas, troqueles, resortes de acero y cualquier combinación de metálica, excepto aluminio, y aleaciones cobrizas. También se recomienda para reparar las partes desgastadas y como una capa reforzada para superficies duras.
- Acero de resorte ● Acero al Manganeso ● Acero de alto carbón ● Acero de resorte al vanadio ● Acero inoxidable ● Acero herramienta ● Acero sulfurado de cojinete ● Acero fundido ● Acero galvanizado ● Acero resistente al impacto.

Color del fundente: Gold

**ALLOY S-3100  
UNIVERSAL  
TODO TIPO DE ACERO**

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS**

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Fuerza de tracción	132,300 psi (910 N/mm <sup>2</sup> )
Trabajo endurecido	186,000 psi (1280 N/mm <sup>2</sup> )
Fuerza de impacto	94,000 psi (660N/mm <sup>2</sup> )
Alargamiento	36%
Reduccion de area	25%
Energia de impacto	50J: 68°F (20°C)
Dureza	Rockwell B-97 Brinell 320

CORRIENTE RECOMENDADA: DC polaridad inversa (+) o AC.

**AMPERAJES RECOMENDADOS**

Diámetro (mm)	1/16 (1.6)	5/64 (2.0)	3/32 (2.5)	1/8(3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Amperaje mínimo	25	30	35	60	75	130
Amperaje máximo	35	55	70	110	140	200

POSICIÓN DE SOLDADURA: Plana, horizontal

**PROMEDIO DE DEPOSICIÓN**

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposición min/lb (kg)	Amperaje	Rata de Frecuencia
1/16(1.6)	12”(300)	13oz(4g)	120(264)	59(129)	25	100%
5/64(2.0)	12”(300)	14oz(4g)	114(251)	47(103)	40	100%
3/32(2.5)	12”(300)	38oz(11g)	40(88)	37(82)	65	100%
1/8(3.2)	14”(350)	64oz(18g)	25(55)	26(58)	100	100%
5/32(4.0)	14”(350)	1oz(28g)	16(36)	21(46)	130	100%
3/16(5.0)	14”(350)	1.6oz(45g)	10(23)	14(30)	170	100%

**TÉCNICAS PARA SOLDAR**

- El area en la cual la soldadura se va a hacer debe estar libre de oxido, grasa, pintura y otros materiales que causan la contaminacion a la soldadura.
- Debera usarse una junta en V a 90° cuando se unan secciones pesadas.
- Mantener una longitud corta de arco y usar palataformas.

**DIMENSIONES Y EMPAQUES DE SOLDADURA**

Diámetro (mm)	1/16(1.6)	5/64(2.0)	3/32(2.5)	1/8(3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Longitud(mm)	12”(300)	12”(300)	12”(300)	14”(350)	14”(350)	14”(350)
Electrodos / lb	54	42	26	14	9	7
Electrodos / Kg	119	92	58	31	20	15