

Postle Industries • Cleveland, OH USA • Teléfono: 216-265-9000 • Fax: 216-265-9030

ALTA POTENCIA Postalloy® 50-SPL es una aleación especial de soldadura de alambre de hierro de níquel de alta resistencia y protegida por gas diseñada para unir hierros fundidos entre sí y otros materiales, para reparar piezas desgastadas o rotas y para aprovechar piezas fundidas defectuosas cuando se necesitan la mayor fuerza y ductilidad mecánica. Utilizar para soldar hierro fundido maleable y gris, así como hierro fundido a acero de carbono. Los componentes de aleación del Postalloy®50-SPL generan material depositado con tasas de solidificación y de contracción térmica similares a las del hierro fundido. Esto minimiza la acumulación residual de tensión. Utilizar en operaciones de soldadura semiautomáticas y totalmente automáticas. Acumulación de tensión.

Especificaciones

Tipo de producto

Alambre: De núcleo sólido, protegido por gas
Equivalente en electrodo: Postalloy® 50

Propiedades de la soldadura

Resistencia a la tracción: 100.000 psi
Dureza: 250BHN
Torneable con herramientas de carburo

Aplicaciones

Donde se necesite reparar hierro fundido de alta resistencia.

Parámetros de soldadura del Postalloy® 50-SPL

Corriente: CC de electrodo positivo

Diámetro	Amperios	Voltios	Saliente
.045" (1.1mm)	150-250	18-30	5/8" (15mm)

Procedimiento de soldadura

Cobertura de gas: Utilizar argón/oxígeno (98/2), argón/CO (75/25) o 100% de CO con una tasa de flujo de 45-50 cfh. Los tres gases brindan propiedades de soldadura similares. Las mezclas con argón producen una buena humedad mientras que el 100% de CO genera una penetración profunda. Postalloy® 50-SPL debería aplicarse en cordones en hilera que solo permita un movimiento oscilante mínimo de lado a lado. Todos los cráteres deben rellenarse. El contorno óptimo de los cordones es ligeramente convexo. Granallar ayudará a reducir la tensión. Pre calentamiento: En general, no se necesita precalentar, pero puede resultar útil cuando se sueldan secciones pesadas o uniones altamente contenidas. Las temperaturas sugeridas de pre calentamiento son las siguientes: Gris, nodular y maleable: 400-500 °F (204-260 °C) Ni-resist y otros tipos de aleación: 800-1000 °F (427-538 °C)

Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
.045" (1.1mm)	bobina de 5 lb, bobina de 30 lb

