



- BAJO AMPERAJE
- VERSÁTIL
- RESISTENTE A LA OXIDACIÓN
- ALTA RESISTENCIA

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

SOLDADURAS FUERTES

Aleación dúplex con máxima resistencia a fisuras.

MAYOR RESISTENCIA A LA TENSIÓN

186,000 psi endurecido por trabajo.

XL GOLD ES EL ELECTRODO ESTÁNDAR DE MANTENIMIENTO PARA TODO TIPO DE ACERO.

TIENE ALTA RESISTENCIA, EXCELENTE ELONGACIÓN Y SOLDABILIDAD SUPERIOR.

SOLDADURA TODA POSICIÓN.

MEJORA LA APELACIÓN DEL SOLDADOR Y LA ELIMINACIÓN DE ESCORIA CON EL EXCLUSIVO PROCESO CHEM-A-TIZED.

PARA ACEROS DIFÍCILES DE SOLDAR COMO ACEROS DE ALEACIÓN Y ACEROS DISÍMILES.

Es de muy fácil uso, la escoria es de auto desprendimiento y el depósito tiene mayor resistencia a las fisuras. XL Gold es la última generación de electrodos todo acero.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Camiones
- Minería
- Petroquímica
- Ferrocarril
- Manufactura
- Equipo pesado utilizado en movimiento de tierra

PROCEDIMIENTO:

1. Remover el metal defectuoso desbastando con el electrodo Arc-Prep #161.
2. Biselar las secciones pesadas antes de soldar.
3. Utilice corriente alterna o DCEP (AC o DC+).
4. Utilice contacto o longitud de arco mínima con una técnica de gota entrelazada o de apoyo.
5. Precaliente si el metal base así lo requiere.
6. Para soldar verticalmente, reduzca el amperaje ligeramente y utilice una técnica de cordón modificada. Quite la escoria entre las pasadas de soldadura.
7. Deje enfriar lentamente.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Resistencia a la tensión	186,000 psi / 1,282 MPa Hasta 128,000 psi depositado
Fuerza de rendimiento	Hasta 90,000 psi/620 MPa
Elongación	32%
Reducción del área	25%
Maquinabilidad	Buena con herramientas de carburo
Resistencia a la corrosión	Buena
Dureza	97 Rb depositado
Endurecido por trabajo	35 Rc
Resistencia al impacto	100 ft-lbs @75°F/25°C
Corriente	AC o DCEP (DC+)

Código #	Diámetro	Amperaje
001-3-000G	5/32"	95-145
001-4-000G	1/8"	60-100
001-5-000G	3/32"	35-70

Disponible en MIG/FC y TIG.