



# Fuentes Neutros para Arco Sumergido

## Lincolnweld 860

Es un fundente neutro que al ser usado con alambres L-60 o L-61 producen cordones de soldadura con excelentes propiedades de impacto, las cuales cubren las necesidades generalmente exigidas en equipos y recipientes a presión usados en la industria. Con alambres L-50 o L-70 pueden llegar a obtenerse cordones de soldadura con 70.000 lb. /plg<sup>2</sup>., de resistencia a la tracción después de un alivio de tensiones. Para la gran mayoría de aplicaciones de soldaduras tipo "Doble Ending" es el fundente recomendado.

## Lincolnweld 880M

Es recomendado para la soldadura de aceros al carbono y bajos aleados usando alambres sólidos bajos aleados de la serie LA, alambres tubulares bajos aleados de la serie LAC y con alambres de aceros inoxidable. Es la mejor elección para soldaduras AC de un solo arco. Está diseñado para producir excelentes propiedades mecánicas, incluyendo CTOD (Crack Tip Opening Displacement Test / Ensayo de Agrietamiento con Desplazamiento Abierto) e impacto a bajas temperaturas, requeridas en muchas aplicaciones. Esto incluye la soldadura de aceros HY-80 con alambre LA-100. Para alcanzar resistencia a la tracción de 70.000 lb. /pul<sup>2</sup>., tal como material soldado se recomienda usar los alambres L-50, L-S3 o LA-71.

El fundente 880M no es recomendado para aplicaciones de alta velocidad de soldadura o en la soldadura de juntas en filetes para aceros al carbono. El uso de alambres con menos de 0,20% de Silicio con 880M puede originar cordones angostos, mala apariencia, socavaduras y porosidad.

## Lincolnweld 980

Combina varias de las características de los fundentes de la Serie 700 y 800, convirtiéndolo en una excelente opción para aplicaciones semiautomáticas y automáticas para aquellas empresas que requieran de un solo fundente. Está destinado principalmente para la soldadura de aceros al carbono. La excepcional resistencia al destello y porosidad, causada por el soplo del arco, hacen que esta sea la selección más adecuada para soldaduras semiautomáticas. Además, presenta excelentes características de soldadura en pases simples, cuando se usa con el alambre L-50 o LC-72.

Debido a su naturaleza neutra provee una limitada acumulación de aleación en soldaduras de múltiples pases a altos voltajes, aun, en planchas de más 1" de espesor.

## Lincolnweld 801

Es un fundente neutro específicamente diseñado para operar con una gran mayoría de los alambres tubulares Lincore para recubrimientos duros, como, Lincore 20, 30-S, 35-S, 40-S, 42-S, 4130, 8620, 410, 410NiMo, 420 y 96S. Garantizando cordones de excelente acabado y fácil remoción de escoria. Debido a su sistema de solidificación rápida de la escoria permite su uso en la soldadura circumferencial, sin peligro del desplazamiento del cordón depositado.

## Lincolnweld 802

Es un fundente neutro con excelente remoción de la escoria aun caliente al ser usado con alambres, que contengan, culombio, vanadio o altos niveles de cromo. Se recomienda su uso con los siguientes alambres tubulares Lincore 102W, 423L, 423Cr y 102HC.

## Lincolnweld 803

Es un fundente neutro específicamente diseñado para operar con el Lincore 60-S, en aplicaciones de altas velocidades de soldadura, como recubrimiento de rodillos de trituración usados en la industria minera.

## Blue Max 2000

Es un fundente neutro con respecto al cromo, níquel, silicio, manganeso, carbono y niobio. Su consumo es bajo debido a su baja densidad y exhibe una excelente resistencia a la porosidad debido a la humedad. Puede ser usado con corriente DC+ o AC. Garantiza soldaduras sanas con excelente acabado y remoción de escoria en la soldadura de los aceros inoxidable de la serie 300 y 400 y usando material de aporte similar al metal base a ser soldado. Y con muchas aleaciones de níquel con material de aporte similares.

Esto incluye las aleaciones de aceros inoxidables con niobio, como 347 y alambres aleados de níquel clasificadas como ERNiCr-3 y ERNiCrMo-3, según, AWS A5.14.

## Blue Max 4000

Esta diseñado específicamente para aplicaciones de cladding de aceros inoxidables con electro escoria. La electro escoria difiere de la soldadura por arco sumergido debido que no hay presencia de arco. El calor es generado por la resistencia eléctrica al pasar una corriente eléctrica por un alambre desnudo y este mantiene líquida el baño de escoria. El fundente es agregado para cubrir el alambre desnudo, durante el inicio del proceso para evitar el destello al inicio del proceso y construir el baño de escoria. Al no existir arco, la penetración es mínima en el metal base, entonces la concentración de elementos aleantes es alta y el contenido de carbono es bajo, lo cual, resulta en una primera capa adecuada para realizar el cladding o en mantequillado.