TECNOWELD

SOLDADURA AUTOGENA DE:
COBRE FOSFOROSO
PLATA
BRONCE
ESTAÑO
ALUMINIO

BRAZING AND SOLDERING ALLOYS
PHOS - COPPER
SILVER
BRONZE
TIN
ALUMINUM

TECNOWELD 45CF
(AWS BAg-5)
SOLDADURA CON 45% DE PLATA, LIBRE DE CADMIO Y BUENA FLUIDEZ, PARA METALES FERROSOS Y NO FERROSOS

USOS: Aleación especial para soldar cobre y sus aleaciones, aceros inoxidables en general, níquel y aleaciones, fabricación de equipos y aparatos destinados al almacenamiento de alimentos por tiempo prolongado para la unión de tuberías de transportes de gases y líquidos en instalaciones industriales y hospitalarias, en la industria aérea, construcción naval, fabricación de equipos y aparatos destinados a la industria química y de medicamentos.
Es una soldadura de excelente fluidez, sus depósitos son de gran ductilidad tanto en uniones ferrosas y no ferrosas, posee muy buenas propiedades mecánicas.
Libre cadmio en su composición por lo que se puede aplicar en la industria alimenticia así como en las instalaciones hospitalarias e instrumental quirúrgico.

CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	:	Solido	663 ºC
		Liquido	743 ºC
Temperatura de Trabajo	:	743 - 843 ºC	
Métodos de Calentamiento	:	Soplete, Horno, Inducción	
Resistencia a la Tracción	:	45 kg/mm² (64,300 PSI)	
Elongación en 2”	:	25%	
Composición Química	:	Ag 45%, Cu 30%, Zn 25%.	

PROCEDIMIENTO: Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Las juntas solapadas o a tope cuadrado deben tener una separación de 0.04 a 0.08mm, para obtener la resistencia máxima.
Calienta con llama neutra de manera uniforme y pareja, adicione el fundente en la junta, seguir calentando hasta que licue este y aplique la soldadura hasta que esta fluya completamente por la junta. Efectué el proceso de soldadura en forma rápida para evitar perdida de la soldadura.
Enfriar lentamente y eliminar todo el residuo del fundente con agua caliente.

PRESENTACIÓN:

Varillas redondas de Øs :		1/16”, 3/32”, 1/8” y otros Øs según pedido.
Longitud	:	18”, 20” o 500mm.