



Av. Guillermo Dansey 2050, Lima 01, Perú.

T: (51-1) 336-8601 / (51-1) 336-8602. F: (51-1) 336-7141.

ventas@tecnoweld.com.pe www.tecnoweld.com.pe

TB-60A

La adición de aproximadamente 1% de estaño a esta aleación cobre-zinc mejora la tenacidad y la resistencia a la corrosión. Es recomendable para hierro fundido, hierro maleable, cobre y aleaciones de níquel.



USOS:

Para soldadura de aceros, hierro fundido, cobre, bronce, latón y níquel. En cerrajería, construcción y reparación de carrocerías metálicas, unión de tuberías y planchas galvanizadas, en la fabricación y reparación de equipos hidráulicos, en ornamentos, bisutería, etc. Es una aleación diseñada especialmente con la adición de estaño que ofrece mejores propiedades mecánicas y buena resistencia a la corrosión. Puede ser aplicado para formar cordones o cuando se requiera flujo fino.

CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 890°C / Líquido 900°C
Temperatura de trabajo	: 910 - 960°C
Métodos de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 45 kg/mm ² (64000 psi)
Elongación en 2"	: 30%
Composición química	: Cu 59%, Zn 40%, Sn 1%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar, biselar las secciones con más de 4.00mm de espesor. En el caso del hierro fundido quemar con llama oxidante el área a soldar hasta un color azul. Precaliente las piezas gruesas hasta unos 400°C usando llama neutral. Aplicar una pequeña cantidad de fundente a la junta hasta que se vuelva líquido, fundir una gota de aleación en el metal base. Seguir este procedimiento hasta completar la operación. Dejar enfriar lentamente y quite todo residuo de fundente.

PRESENTACIÓN:

Varillas redondas de Øs	: 1/16" (1,6mm), 3/32"(2,4mm), 1/8" (3,2mm), 5/32" (4,0mm), 3/16" (4,8mm), 1/4" (6,3mm) y otros Øs según pedido
Longitudes:	: 500mm ó 36" (914mm)