



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-85

(AWS RBCuZn-D)

Soldadura de bronce al níquel resistente al desgaste por fricción.



USOS:

Para aplicaciones de todo tipo de aceros, hierro fundido, cobre, níquel y sus aleaciones. Ideal para reconstruir dientes de engranajes rotos, cojinetes desgastados, levas, asientos de válvulas, émbolos, eslabones de cadenas, ejes y para reconstruir impulsores de bombas. También para soldar piezas de acero galvanizado, minimizando la capa de zinc. Usada para unir piezas de carburo de tungsteno a base de acero con una alta resistencia. Como recubrimiento de superficies que requieran una gran resistencia a la fricción, se hacen muy resistentes porque endurecen en trabajo. Posee además una gran resistencia a la corrosión.

CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 921°C / Líquido 935°C
Temperatura de trabajo	: 938 - 982°C
Métodos de calentamiento	: Soplete (llama neutra), horno, inducción
Distancia de la boquilla	: 5mm para cordonéo
Resistencia a la tracción	: 60 kg/mm ² (85300 psi)
Elongación en 2"	: 25%
Dureza	: 130 HB (al depositarse) y 200 HB (en trabajo)
Composición química	: Cu 48%, Zn 41.9%, Ni 10%, Si 0.1%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa, biselar las secciones gruesas o rajaduras. Use llama neutra y mantenga el soplete en ángulo bajo con el metal base. Caliente hasta rojo mate y frote un poco de fundente al inicio del área a soldar o si se utiliza varillas desnudas use fundente. Cuando el fundente fluya libremente deposite una gota de aleación pasando la llama sobre ella hasta que funda y ligue fácilmente. Agréguele aleación hasta obtener la medida y la forma deseada. Puede depositarse capa sobre capa sin remover el fundente, ni tener que limpiar el depósito previamente.

PRESENTACIÓN:

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