



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](mailto:ventas@tecnoweld.com.pe) [www.tecnoweld.com.pe](http://www.tecnoweld.com.pe)

## TW-30 (AWS BAg-2a)

**Soldadura con 30% de plata, para aleaciones ferrosas y no ferrosas.**



### USOS:

Para unir aceros al carbono, aceros aleados, aceros inoxidable, níquel, cobre, bronce y latón. Ideal para sistemas de refrigeración, aire acondicionado, intercambiadores de calor, tuberías para controles y tuberías de metales y aleaciones disímiles. Es una soldadura de temperatura intermedia con gran capacidad para absorber esfuerzos ocasionados por altas y continuas vibraciones, así como elevadas presiones de trabajo. Su rango de fusión relativamente amplio le da características de fácil soldabilidad aún en uniones con ajuste impreciso.

### CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 607°C / Líquido 710°C
Temperatura de trabajo	: 710 – 850°C
Métodos de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 42 kg/mm <sup>2</sup> (59700 psi)
Elongación en 2"	: 30%
Composición química	: Ag 30%, Cu 27%, Zn 23%, Cd 20%

### PROCEDIMIENTO:

Limpie el area 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. Cubra el área de la junta con fundente así como la punta de la varilla. Si está usando soplete caliente ampliamente con una llama carburante, mantenga una distancia de 1" a 3" entre el cono de la llama y la parte a soldar calentando hasta que disuelva el fundente, luego deposite la aleación manteniendo el soplete en constante movimiento hasta que fluya totalmente por la junta. Dejar enfriar lentamente y quitar todo residuo del fundente.

### PRESENTACIÓN:

Varillas redondas de Øs	: 1/16", 3/32", 1/8" y otros Øs según pedido
Longitudes	: 18", 20" ó 500mm