



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-35 (AWS BAg-2)

**General-purpose 35% silver brazing alloy. Suitable for ferrous and non-ferrous metals.**



### APPLICATIONS:

Excellent for joining metals of different chemical composition, for nickel, copper and its alloys, alloy steel and stainless steel work. It is an intermediate temperature brazing alloy capable of withstanding high and continuous vibrations, as well as high working pressures. Its relatively broad melting range gives it an easy weldability characteristic even when used on imprecise fitting joints. Ideal for cooling systems, air conditioning units, heat exchangers, control pipes, and dissimilar metal pipes.

### CHARACTERISTICS:

Melting Range	: Solidus 607°C / Liquidus 702°C
Working temperature	: 702-840°C
Heating Method	: Torch, Furnace, Induction
Heating Strength	: 45 kg/mm <sup>2</sup> (64,000 psi)
Elongation en 2"	: 32%
Chemical Composition	: Ag 35%, Cu 26%, Zn 21%, Cd 18%

### PROCEDURE:

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.

### AVAILABLE FORMS:

Round rods (Ø)	: 1/16", 3/32", 1/8" and other Ø upon request
Lengths	: 18", 20" or 500 mm