



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-35CF (DIN L-Ag34Sn)

**Soldadura con 35% de plata, sin Cadmio, para instalaciones hospitalarias y alimenticias.**



### USOS:

Para trabajos en aceros en general, níquel, cobre y sus aleaciones. Ideal para sistemas de refrigeración, aire acondicionado, tuberías para controles, tuberías de metales disímiles e intercambiadores de calor, tuberías de agua fría, caliente, aceite, gas medicinal, gas licuado y gas natural. No contiene cadmio en su composición por lo que se puede aplicar en la industria alimenticia así como en las instalaciones hospitalarias e instrumental quirúrgico.

Es una soldadura de temperatura intermedia, moderada fluidez, buena ductilidad y con gran capacidad para absorber esfuerzos ocasionados por altas 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. Excelente para unir metales disímiles.

### CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 630°C / Líquido 730°C
Temperatura de trabajo	: 710°C
Métodos de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 48 kg/mm <sup>2</sup> (68,300 psi)
Elongación en 2"	: 25%
Composición química	: Ag 35%, Cu 36%, Zn 26%, Sn 3%

### 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. 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 el metal base calentando hasta que fluya el fundente. Deposite la aleación manteniendo el soplete en constante movimiento hasta que la aleación fluya totalmente por la junta. Enfriar lentamente y eliminar todo el residuo del fundente.

### PRESENTACIÓN:

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