



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

TW-45 (AWS BAg-1)

Soldadura de excelente fluidez, baja temperatura de trabajo y elevada resistencia mecánica, para metales ferrosos y no ferrosos.



USOS:

Para juntas de producción, mantenimiento y recuperación de aceros inoxidables, aceros especiales, carburos, níquel, latón, cobre y sus aleaciones. En la fabricación en serie de instrumentos, construcción de equipos y sistemas eléctricos, tuberías de conducción de gases, instalaciones frigoríficas. Para piezas tratadas térmicamente, para herramientas de alta velocidad, matrices, tuberías de pared delgada, mallas de alambre, griferías y tuberías de refrigeración de metales y aleaciones disímiles, donde el uso de la excesiva temperatura es perjudicial.

CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 607°C / Líquido 618°C
Temperatura de trabajo	: 620 - 700°C
Métodos de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 50 kg/mm ² (71100 psi)
Elongación en 2"	: 35%
Composición química	: Ag 45%, Cu 15%, Zn 16%, Cd 24%

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 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 eliminar todo el residuo del fundente.

PRESENTACIÓN:

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