

TB-85

Descripción

- Soldadura de bronce al níquel resistente al desgaste por fricción.

Usos:

- Para soldadura de aceros, hierro fundido, cobre, bronce, latón y níquel.
- 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 890°C / Líquido 900°C
Temperatura de trabajo	938 - 982°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	60 kg/mm ² (85,300 psi)
Elongación en 2°	25%
Composición química	Cu 48%, Zn 41.9%, Ni 10%, Si 0.1%

Procedimiento:

1. 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.
2. Caliente hasta rojo mate y frote un poco de fundente al inicio del área a soldar o si se utiliza varillas desnudas use fundente.
3. Cuando el fundente fluya libremente deposite una gota de aleación pasando la llama sobre ella hasta que funda y ligue fácilmente.
4. Agréguele aleación hasta obtener la medida y la forma deseada.
5. Puede depositarse capa sobre capa sin remover el fundente, ni tener que limpiar el depósito previamente.

Presentación:

Varillas redondas de Øs	1/16" (1.6 mm), 3/32" (2.4 mm), 1/8" (3.2 mm), 5/32" (4 mm)
Longitudes	500 mm o 36" (914 mm)



TECNOWELD

Av. Guillermo Dansey 2050, Lima 01, Perú.
T: (51-1) 336-8601 / (51-1) 336-8602. F: (51-1) 336-7141.
ventas@tecnweld.com.pe | www.tecnweld.com.pe