

TW-25Sn

(AWS BAg-37)

Descripción

- Soldadura con 25% de plata, para aleaciones ferrosas y no ferrosas.

Usos:

- Excelente para unir metales de diferente composición química, para trabajos en aceros inoxidable, aceros aleados, níquel, cobre y sus aleaciones.
- Su rango de fusión relativamente amplio le da características de fácil soldabilidad aún en uniones con ajuste impreciso y es una soldadura con un contenido relativamente bajo de plata que lo hace económico entre los de su tipo.
- Ideal para sistemas de refrigeración, aire acondicionado, intercambiadores de calor, tuberías para controles y tuberías de metales disímiles.

Características:

Rango de fusión	Sólido 688°C / Líquido 779°C
Temperatura de trabajo	780 - 885°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	39 kg/mm ² (55,500 psi)
Elongación en 2°	30%
Composición química	Ag 25%, Cu 40%, Zn 33%, Sn 2%

Procedimiento:

1. Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Con soplete use llama neutral.
2. Las juntas solapadas o a tope cuadrado deben tener una separación de 0.04 a 0.08mm, para obtener la resistencia máxima.
3. Cubra el área de la junta con fundente así como la punta de la varilla.
4. 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.
5. Dejar enfriar lentamente y quitar todo residuo del fundente.

Presentación:

Varillas redondas de Øs	1/16" (1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8" (3.2mm)
Platina	0.05" x 1/8" (1.3x3.2mm)
Longitudes	18" (457mm), 20" (508mm) y 500mm



TECNOWELD

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