

# **TW-30 (AWS BAg-20)**

## **Descripción**

- Soldadura con 30% de plata, para aleaciones ferrosas y no ferrosas.

## **Usos:**

- Excelente para unir metales de diferente composición química, para trabajos en aceros inoxidables, aceros aleados, níquel, cobre y sus aleaciones.
- Es una soldadura de temperatura intermedia con gran capacidad para absorber esfuerzos ocasionados por altas y continuas 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

## **Características:**

<b>Rango de fusión</b>	Sólido 677°C / Líquido 766°C
<b>Temperatura de trabajo</b>	765 - 870°C
<b>Métodos de calentamiento</b>	Soplete, horno, inducción
<b>Resistencia a la tracción</b>	42 kg/mm <sup>2</sup> (59,700psi)
<b>Elongación en 2°</b>	30 %
<b>Composición química</b>	Ag 30%, Cu 38%, Zn 32%

## **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:**

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