

TW-45Sn

(AWS BAg-36)

Descripción

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

Usos:

- Excelente para unir metales de diferente composición química, para trabajos en aceros inoxidable, aceros aleados, níquel, 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 646°C / Líquido 677°C
Temperatura de trabajo	680 - 815°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	50 kg/mm ² (71,100 psi)
Elongación en 2°	35%
Composición química	Ag 45%, Cu 27%, Zn 25%, Sn 3%

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