

FICHA TÉCNICA

TW-50 (AWS BAg-6)



Descripción

- Soldadura con 50% de plata, excelente fluidez y buena resistencia tensil 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.
- Se recomienda para juntas en T, bridas y de tope cuadrado. Por su alto contenido de plata combina la aplicación a baja temperatura con elevada Resistencia mecánica y ductilidad.
- Para instrumentos, piezas y planchas de poco espesor, herramientas de alta velocidad, matrices, tubos, etc. También para mallas de alambre y para conexiones eléctricas.
- Además presenta una buena Resistencia a la corrosión y muy buena conductividad eléctrica, lo cual hace que esta soldadura sea muy versátil en sus usos.

Características:

Rango de fusión	Sólido 688°C / Líquido 774°C
Temperatura de trabajo	775 - 870°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	45 kg/mm ² (64,300psi)
Elongación en 2°	29%
Composición química	Ag 50%, Cu 34%, Zn 16%

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. Caliente el área a soldar con llama neutral de manera uniforme y pareja, adicione el fundente y seguir calentando hasta que licúe este y aplique la soldadura hasta que esta fluya completamente por la junta.
4. Efectúe el proceso de soldadura en forma rápida para evitar pérdidas de la soldadura. Enfriar lentamente y eliminar todo el residuo del fundente con agua caliente.

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