



TECNOWELD

SOLDADURA AUTOGENA DE:

COBRE FOSFOROSO
PLATA
BRONCE
ESTAÑO
ALUMINIO

BRAZING AND SOLDERING ALLOYS

PHOS - COPPER
SILVER
BRONZE
TIN
ALUMINUM

TECNOWELD 60CF (AWS L-Ag-60) SOLDADURA CON 60% DE PLATA, SIN CADMIO

USOS: Se usan sobre todo para unir metales nobles. Por su rango de temperatura de aplicación puede usarse para juntas consecutivas o puntuales. Para trabajos en acero en general, níquel, cobre y sus aleaciones.

CARACTERISTICAS:

Rango de fusión	:	695 - 730°C
Temperatura de trabajo	:	710°C
Densidad	:	9.5 kg/dm ³
Métodos de Calentamiento	:	Soplete (llama neutra), Horno, Inducción.
Resistencia a la Tracción	:	51 kg/mm ² (72500 PSI)
Elongación en 2"	:	36%
Conductividad Eléctrica	:	46 m/ .mm ²
Composición Química	:	Ag 60% - Cu 26% - Zn 14%.

PROCEDIMIENTO: Limpie el área a soldar eliminando el, oxido o grasa. Precaliente hasta que el cobre llegue a un rojo oscuro. Aplique el fundente SILVER FLUX hasta que este se licúe y adicione la soldadura haciéndola fluir con la llama. Use llama neutra. Enfriar lentamente y eliminar todo residuo de fundente.

PRESENTACION:

Varillas Redondas	:	Ø 1/16" (1,6 mm) Ø 3/32" (2,4 mm) Ø 1/8" (3,2 mm) y otros Øs según pedido.
Longitud	:	18" (457 mm) y 500 mm