



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN AG 635
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 04/2019

Característica química del metal depositado	Ag 34 a 36%	Cu 24 a 26%	Zn 20 a 22%	CD resto
---	----------------	----------------	----------------	-------------

ÁMBITO	<p>Es varilla de base de plata especial para la soldadura fuerte de materiales ferrosos y no ferrosos con soldadura fuerte de alta capilar a baja temperatura, adecuada para el acero, acero al cromo, acero inoxidable, níquel, plata níquel, cobre, latón, bronce, plata, oro, diamante, con la excepción de aluminio, magnesio y metales que tienen un punto de fusión inferior a 800 ° C.</p> <p>Se utiliza en la industria electrónica, de refrigeración, equipos de hospital, en las secciones delgadas, tubos de cobre, aire acondicionado, aplicado en la industria general, Atención a las aplicaciones en componentes que entran en contacto directo o indirecto con el cuerpo humano, debido a la presencia de cadmio, metal que es perjudicial para la salud. En este caso se debe utilizar sólo las aleaciones de plata sin cadmio.</p>				
PROPIEDADES FÍSICAS	<p>Temperatura de trabajo: 640 ° C Intervalo de fusión: 620-695 ° C</p>				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	soldadura: Oxiacetileno (antorcha)				
	Posición de soldadura: piso				
	Barra de acoplamiento (mm)	Ø X 500 1,00	Ø X 500 1,20	Ø X 500 1,60	Ø X 500 2,50
Embalajes (kg)	1	1	1	1	1
TÉCNICAS DE SOLDADURA	<p>Limpiar la zona de soldadura por impurezas Quitar, grasa, aceites y materiales contaminantes. Es necesario el uso de Flujo Flujo AG de Essen. Precalentar y depositar un flujo de bits en la punta de la varilla. Continuar calentando hasta que las licúa de flujo para fundir una varilla de gota que debe rellenar la junta por acción capilar. Dejar enfriar lentamente y quitar los residuos de fundente. Recomendamos 0,05 a brecha 0,125mm entre las piezas a soldar a fluir y el flujo de trabajo de penetración. Los riesgos causados por la inhalación de humos de cadmio son bien conocidos y características tales como las campanas de extracción específicas y máscaras para los profesionales involucrados en estas operaciones debe ser utilizado.</p>				