

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax:#55 11 46032511  
E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL:** ESSEN AG 635  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão:01  
Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	Ag 34 a 36 %	Cu 24 a 26 %	Zn 20 a 22 %	Cd Restante
--	-----------------	-----------------	-----------------	----------------

**CAMPO DE APLICAÇÃO**

É uma vareta especial a base de prata, para brasagem de materiais ferrosos e não ferrosos, com elevada capilaridade a brasagem a baixa temperatura, indicada para aço, aço cromo, aço inoxidável, níquel, alpaca, cobre, latão, bronze, prata, ouro, diamante, com exceção do alumínio, do magnésio, e de metais com ponto de fusão inferior à 800°C.  
Utilizado nas indústrias eletrônica, refrigeração, equipamentos hospitalares, em perfis finos, tubos de cobre, ar condicionado, aplicado na indústria em geral,  
Atenção para aplicações em componentes que entram em contato direto ou indireto com o organismo humano, devido a presença do Cádmiu, metal que é nocivo à saúde. Neste caso deve ser usada somente Ligas de Prata sem Cádmiu.

**PROPRIEDADES FÍSICAS**

Temperatura de Trabalho: 640 °C  
Intervalo de Fusão: 620-695°C

**CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS**

**Soldagem:** Oxiacetilénico (Maçarico)

**Posição de solda:** Plana

Vareta (mm)	Ø 1,00 X 500	Ø 1,20 X 500	Ø 1,60 X 500	Ø 2,50 X 500	Ø 3,20X500
Embalagem (kg)	1	1	1	1	1

**TÉCNICA DE SOLDAGEM**

Limpar a área de soldagem removendo impurezas, graxas, óleos, e materiais contaminantes. É necessária a utilização de fluxo ESSEN AG FLUX. Pré-aquecer e depositar um pouco do fluxo na ponta da vareta. Prosseguir no aquecimento até que o fluxo se liquefaça para derreter uma gota da vareta que deverá preencher a junção por capilaridade. Deixar esfriar lentamente e remover os resíduos do fluxo. Recomendamos folga de 0,05 a 0,125mm entre as peças a ser soldadas para penetração de fluxo e trabalho de escoamento. Os riscos causados pela inalação de vapores de Cádmiu são bem conhecidos e recursos como exaustores de fumaça e máscaras específicas para os profissionais envolvidos nessas operações devem ser utilizados.