



Av. Guillermo Dansey 2050, Z.I. Conde, Lima - Perú.  
T: (51-1)336-8601 / (51-1)336-8602. F: (51-1)336-7141.

[www.tecnoweld.com.pe](http://www.tecnoweld.com.pe)

## TW-25 (AWS BAg-27)

**Soldadura económica con 25% de plata, para metales ferrosos y no ferrosos.**



### USOS:

Para unir aceros al carbono, aceros aleados, aceros inoxidable, níquel, cobre, bronce y latón. Ideal para sistemas de refrigeración, aire acondicionado, intercambiadores de calor, tuberías para controles y tuberías de metales y aleaciones disímiles. Su rango de fusión relativamente amplio le da características de fácil soldabilidad aún en uniones con ajuste impreciso y es una soldadura con un contenido relativamente bajo de plata que lo hace económico entre los de su tipo.

### CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión	: Sólido 607°C Líquido 745°C
Temperatura de trabajo	: 745 - 860°C
Método de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 39 kg/mm <sup>2</sup> (55500 PSI)
Elongación en 2"	: 30%
Composición química	: Ag 25%, Cu 35%, Zn 26,5%, Cd 13,5%

### PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Las juntas solapadas o a tope cuadrado deben tener una separación de 0.04 a 0.08mm, para obtener la resistencia máxima. Cubra el área de la junta con fundente así como la punta de la varilla. 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. Dejar enfriar lentamente y quitar todo residuo del fundente.

### PRESENTACIÓN:

Varillas redondas de Øs	: 1/16", 3/32", 1/8" y otros Øs según pedido
Longitud	: 18", 20" ó 500mm