



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

TW-50 (AWS BAg-1a)

Soldadura con 50% de plata, excelente fluidez, buena resistencia tensil, para metales ferrosos y no ferrosos.



USOS:

USOS:

Para aceros al carbon, aleados, inoxidable, níquel, cobre y sus aleaciones. Para instrumentos, piezas y planchas de poco espesor, herramientas de alta velocidad, matrices, tubos, etc. También para mallas de alambre y para conexiones eléctricas. 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. 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 627°C Líquido 635°C
Temperatura de trabajo	: 627 - 760°C
Método de calentamiento	: Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	: 45 kg/mm ² (64,300 PSI)
Elongación en 2"	: 29%
Composición química	: Ag 50%, Cu 15.5%, Zn 16.5%, Cd 18%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Las juntas solapadas o a tope cuadrado deben tener una separación de 0.03 a 0.08mm, para obtener la resistencia máxima. 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. 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", 3/32", 1/8" y otros según pedido
Longitud	: 18", 20" ó 500mm