

# 11FC

## ALEACION REVESTIDA DE FUNDENTE DEL TIPO DE SOLDADURA FUERTE "NIQUEL-PLATA" DE ALTA RESISTENCIA A LA TENSION, FRICCION, DESGASTE Y A LA TORSION

IDENTIFICACION: REVESTIMIENTO AZUL

**APLICACIONES:** Es una aleación especial de baja temperatura de liga, para soldar todo tipo de aceros, aleaciones de cobre y níquel. Tiene la más alta resistencia a la tensión. Posee un flujo limpio y fácilmente controlable, lo que permite toda clase de reconstrucciones, el depósito es libre de poros, tiene una gran adherencia aún en capas delgadas, por lo que se puede tornearse fácilmente aún en las zonas de transición con el metal base. Su aleación tiene un buen coeficiente de fricción, resiste el desgaste y la corrosión y es particularmente recomendada para piezas y superficies desgastadas o destruidas.

Para reconstruir flechas, dientes de engranes, guías, correderas, chumaceras y como base para la aplicación de la soldadura PERFOR BAR.

**CARACTERÍSTICAS :** 11FC, puede reemplazar a todas las soldaduras comunes de bronce, acero y fundición de hierro, para soldar con soplete oxiacetilénico, tanto en trabajos de producción como de mantenimiento, con ellas es posible unir satisfactoriamente por lo menos catorce metales diferentes, también puede usarse con gran economía en lugar de las aleaciones fuertes a base de plata que utilizan para reparar herramientas de acero de alta aleación y soldar puntas de herramientas cuando pueda calentarse el metal base a 950 °C.

**PROCEDIMIENTO:** Limpie el área por soldar. Al revestir fundición llena de aceite, deberá desengrasarse, quemando los residuos de grasa. Cubrir el área por soldar con fundentes Bronsil, precalentar el metal base en una amplia zona y uniformemente. Seleccionar la menor temperatura posible de aplicación.

Cuando el fundente se licue por el calor del soplete, sin necesidad de precalentar la pieza hasta un rojo oscuro, aplique la aleación y dirija la boquilla del soplete sobre ella en movimientos laterales de aproximadamente tres centímetros de ancho hasta que fluya y ligue, mantenga la punta de la flama mas o menos a diez milímetros de la punta de la varilla, maneje el soplete con una cierta inclinación con respecto de la pieza, para evitar así el sobrecalentamiento de la misma, deje que la pieza se enfríe.

<b>FUENTE DE CALOR:</b>	SOPLETE DE OXIACETILENO
<b>RESISTENCIA:</b>	8900 KG/CM2 (126000 PSI)
<b>ALARGAMIENTO:</b>	32%
<b>TEMPERATURA DE TRABAJO:</b>	DE 800 A 950 °C
<b>AJUSTE DE FLAMA:</b>	NEUTRA
<b>MECANIZACION:</b>	EXCELENTE
<b>DIAMETROS DISPONIBLES:</b>	1/16" (1.6MM) - 3/32" (2.3MM) - 1/8" (3.2MM)