

# AG-35

ALEACIÓN ESPECIAL DEL TIPO DE PLATA, PARA MÚLTIPLES APLICACIONES EN METALES FERROSOS Y NO FERROSOS FLUYE MUY BIEN POR CAPILARIDAD

CLASIFICACIÓN A.W.S: BAg-2

IDENTIFICACIÓN: PUNTA VERDE

**APLICACIONES:** Para aplicaciones de flujo fino en aceros de aleación y al carbono, acero inoxidable, carburos de tungsteno, cobre y sus aleaciones, níquel y sus aleaciones. Excelente para la recuperación de fundiciones de bronce y latón, especialmente para rellenar las porosidades diminutas. Ideal para la recuperación de herramientas, en los casos en que desee unir aceros de alta velocidad tratados térmicamente sin perder su dureza.-Especial para soldar piezas pequeñas con poca o ninguna distorsión o en la unión de piezas de cobre al berilio y para aplicaciones en producción de equipos de refrigeración, ya que pasa con éxito la prueba de fugas en tubos de cobre conductores de gas "FREON".

**CARACTERÍSTICAS:** Aleación del tipo de plata, de flujo fino, CON ESTA VARILLA NO HAY QUE FUNDIR LA SUPERFICIE DEL METAL BASE, USELA CON EL MENOR CALOR POSIBLE EN EL METAL BASE.-Buena resistencia a la corrosión y buena conductividad eléctrica.-Ideal para los metales disímiles, sin peligro de distorsión.

**PROCEDIMIENTO:** Las partes que se van a soldar se deben desengrasar perfectamente, para permitir que la aleación fluya libremente.-Las juntas de tope a escuadra o de solapa deben tener un juego de 0.04mm - 0.08 mm ( 0.0015" a 0.003"), para obtener la resistencia máxima.-Ponga fundente S-200 en la varilla y en el área a soldar antes de empezar.- Ponga cepos en las piezas si es necesario y caliente ampliamente usando una flama neutra.- Mantenga una distancia de 1" a 3" entre el cono de la flama y el metal base, calentando hasta que se derrita el fundente.-Ponga entonces la aleación moviendo continuamente el soplete hasta que fluya completamente a través de la unión, dejando un filete liso a cada lado. Enfríe y remueva los residuos de fundente.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	5,900 Kg/ CM 2 ( 84,000 PSI)
<b>TEMPERATURA DE TRABAJO:</b>	650° C
<b>GRAVEDAD ESPECIFICA:</b>	9.29 Grs/Cm3
<b>ELONGACION:</b>	42 %
<b>TIPO DE FLAMA:</b>	NEUTRA

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %				MEDIDAS DISPONIBLES
Ag	Cu	Zn	Cd	1.5 mm - 1/16"
35.0	26.0	21.0	18.0	2.4 mm - 3/32"
				3.2 mm - 1/8"