

BRONSIL

ALEACIÓN ESPECIAL DEL TIPO DE SOLDADURA FUERTE CON MULTIPLES APLICACIONES PARA JUNTAS LIBRES DE POROS, IGUALA EL COLOR DEL LATON

CLASIFICACIÓN A.W.S: R ZnCu-C

APLICACIONES: Para soldar gabinetes de refrigeración, campanas sin variar el sonido, escaparates, construcciones de latón, Hierro y Acero, instalaciones sanitarias, trabajos de piezas de cobre de paredes gruesas aún en posición forzada, tuberías de agua caliente y fría, hierro galvanizado sin dañar la capa de Zinc. Piezas de fundición gris y juntas entre metales diferentes.

CARACTERÍSTICAS : Aleación adecuada para cobre y aleaciones de cobre, como Latón y el Bronce, Hierro Dulce, Aceros y Fundición gris. No es necesario fundir el metal base. Esta aleación es muy elástica y fácil de aplicar en cualquier posición. Su formulación especial evita el exceso de humos al aplicarse, característico de otras soldaduras de este tipo.

PROCEDIMIENTO: Limpie el área de la junta quitando la suciedad, las escamas, la grasa y los óxidos. Ajuste el soplete de oxi-acetileno a una flama neutra. Aplique fundente BRONSIL en el área de la junta y en la varilla. Cuando el fundente comience a licuarse con el calor de la pieza a soldar se procede a depositar soldadura manteniendo el soplete a un ángulo de 20 a 25 grados de la superficie a soldar. Una vez terminada la junta deje que la pieza se enfríe lentamente y limpie los residuos del fundente.

RESISTENCIA TENSIL:	4,100 KG./CM2 (58,302 PSI)
TEMPERATURA DE TRABAJO:	750 A 900°C
ARMONIA DE COLORES:	LATON O BRONCE
MECANIZACIÓN:	EXCELENTE

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %			MEDIDAS DISPONIBLES
Cu	Zn	Sn	
58.0	40.0	0.95	1.5 mm - 1/16"
			2.4 mm - 3/32"
			3.2 mm - 1/8"
			4.0 mm - 5/32"
			4.8 mm - 3/16"
			6.4 mm - 1/4"