

FICHA TÉCNICA



ARANDA®
WELDING

TW-45CF (AWS BAg5)

Descripción

- Soldadura de excelente fluidez, baja temperatura de trabajo y elevada resistencia mecánica, para metales ferrosos y no ferrosos.

Usos:

- Excelente para unir metales de diferente composición química, para trabajos en aceros inoxidable, aceros aleados, níquel, cobre y sus aleaciones.
- En la fabricación en serie de instrumentos, construcción de equipos y sistemas eléctricos, tuberías de conducción de gases, instalaciones frigoríficas.
- Para piezas tratadas térmicamente, para herramientas de alta velocidad, matrices, tuberías de pared delgada, mallas de alambre, griferías y tuberías de refrigeración de metales y aleaciones disímiles, donde el uso de la excesiva temperatura es perjudicial.

Características:

Rango de fusión	Sólido 663°C / Líquido 743°C
Temperatura de trabajo	740 - 845°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	50 kg/mm ² (71,100 psi)
Elongación en 2°	35%
Composición química	Ag 45%, Cu 30%, Zn 25%

Procedimiento:

- Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Con soplete use llama neutral.
- 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" (1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8" (3.2mm)
Platina	0.05" x 1/8" (1.3x3.2mm)
Longitudes	18" (457mm), 20" (508mm) y 500mm



TECNOWELD

www.aranda.com.pe