



ARANDA
WELDING

FICHA TÉCNICA

TW -97/3

Descripción

Soldadura blanda de estaño con 97% de estaño y 3% de cobre para componentes eléctricos e instalaciones hidrosanitarias.



USOS:

- Para trabajos en aceros inoxidables, cobre y sus aleaciones; en especial para soldar equipos de la industria alimenticia, refrigeración, aire acondicionado, fabricación de instrumentos, joyería y trabajos eléctricos donde se requiera mayor conductividad.
- Es ideal para equipos y tuberías de cobre para agua fría y caliente que van a estar en contacto con los alimentos.
- No es tóxico por que no contiene plomo.

CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de trabajo	250°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	10 kg/mm ² (14,200 psi)
Elongación en 2°	40-45%
Composición química	Sn 97%, Cu 3%

PROCEDIMIENTO:

1. Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Con soplete use llama neutral.
2. Adicione el fundente en el área a soldar, calentar hasta que actúe el fundente, luego adicionar la soldadura la cual fluirá rápidamente.
3. Dejar enfriar lentamente y quitar todo residuo del fundente.

PRESENTACIÓN:

Carretes x 500g.	1/8" (3.2 mm)
------------------	---------------