

FICHA TÉCNICA



TW-50/50 [SN/PB]

Soldadura blanda de estaño con plomo. Especial para trabajos en equipos de Telecomunicaciones, eléctricos, soldeo por inmersión, circuitos e instrumentos de precisión.



USOS:

Es una soldadura con buenas propiedades de expansión y fluidez. Usados para unir cobre y la mayoría de sus aleaciones con alto contenido de níquel y aceros. Se recomienda usar estas soldaduras en aplicaciones donde no haya especificaciones rígidas referidas a parámetros de separación de los metales en las juntas ni para resistir vibraciones. Su contenido de plomo las convierte en tóxicas por lo que debe evitarse su empleo en equipos o artefactos que tengan contacto con alimentos. Estas aleaciones requieren el uso de fundente.

CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de trabajo:	185 - 220°C
Rango de Solidificación:	Sólido 183°C - Líquido 215°C
Densidad:	8,9 g/cm ³
Composición Química:	Sn 50%, Pb 50%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área de la junta, quitando la grasa, suciedad u óxido. Adicione fundente en el área a soldar. Calentar hasta que actúe el fundente luego adicione la soldadura, la cual fluirá rápidamente. Deje enfriar y quite todo rastro de fundente.

PRESENTACIÓN:

Carretes x 500g:	1/16" (1.60 mm)
Carretes x 500g:	3/32" (2.40 mm)
Carretes x 500g:	1/8" (3.20 mm)
Varillas:	6.30 x 500 mm

FICHA TÉCNICA



TW-60/40 (Sn/Pb)

Soldadura blanda de estaño con plomo. Especial para trabajos en equipos de Telecomunicaciones, eléctricos, soldeo por inmersión, circuitos e instrumentos de precisión.



USOS:

Es una soldadura con buenas propiedades de expansión y fluidez. Usados para unir cobre y la mayoría de sus aleaciones con alto contenido de níquel y aceros. Se recomienda usar estas soldaduras en aplicaciones donde no haya especificaciones rígidas referidas a parámetros de separación de los metales en las juntas ni para resistir vibraciones. Su contenido de plomo las convierte en tóxicas por lo que debe evitarse su empleo en equipos o artefactos que tengan contacto con alimentos. Estas aleaciones requieren el uso de fundente.

CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de trabajo:	186 - 220°C
Rango de Solidificación:	Sólido 183°C - Líquido 190°C
Densidad:	8,5 g/cm ³
Composición Química:	Sn 60%, Pb 40%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área de la junta, quitando la grasa, suciedad u óxido. Adicione fundente en el área a soldar. Calentar hasta que actúe el fundente luego adicione la soldadura, la cual fluirá rápidamente. Deje enfriar y quite todo rastro de fundente.

PRESENTACIÓN:

Carretes x 500g:	1/16" (1.60 mm)
Carretes x 500g:	3/32" (2.40 mm)
Carretes x 500g:	1/8" (3.20 mm)

FICHA TÉCNICA



ARANDA®
WELDING



TW-595 (ASTM B32-08 Sn95)

Descripción

- Soldadura blanda de estaño con 5% de plata para instalaciones hidrosanitarias, componentes eléctricos y alta temperatura de trabajo.

Usos:

- Especial para la soldadura de componentes eléctricos y accesorios que están expuestos a altas temperaturas de servicio.
- 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 caliente que van a estar en contacto con los alimentos.
- El contenido de plata mejora su ductilidad, resistencia a la tracción y a la corrosión.
- No es tóxico por que no contiene plomo.

Características:

Temperatura de trabajo	245°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	10 kg/mm ² (14,200 psi)
Elongación en 2°	45%
Composición química	Ag 5%, Sn 95%

Procedimiento:

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

Presentación:

Carretes x 500g.

1/8" (3.2 mm)



TECNOWELD

www.aranda.com.pe

FICHA TÉCNICA

TECNOWELD 5/90/5



ARANDA
WELDING

**SOLDADURA BLANDA CON 5% DE PLATA,
90% DE ESTAÑO, 5% DE COBRE**

**PARA INSTALACIONES HIDROSANITARIAS Y
ALTA TEMPERATURA DE TRABAJO**

USOS:

Para uniones de tubos de cobre en instalaciones de redes de distribución de agua fría y caliente para consumo humano. Además se utiliza en las tuberías para gas licuado, gas natural a baja presión y en otras instalaciones donde la temperatura de servicio no supere los 155°C. Para trabajos en aceros inoxidables, cobre y aleaciones, equipos en la industria alimenticia, refrigeración, aire acondicionado, fabricación de instrumentos y joyería. Es una soldadura sin contenido de plomo.



CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de Trabajo	:	280 °C
Métodos de Calentamiento	:	Soplete, Horno, Inducción
Resistencia a la Tracción	:	10,5 kg/mm ² (15,000 PSI)
Elongación en 2"	:	40%
Conductividad Eléctrica	:	7,5 m/Ω.mm ²
Composición Química	:	Ag 5%, Sn 90%, Cu 5%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Adicione el fundente en el área a soldar, Calentar hasta que actúe el fundente, luego adicionar la soldadura la cual fluirá rápidamente. Dejar enfriar lentamente y quite todo residuo del fundente.

PRESENTACIÓN:

Carretes x 500 g. : 1/8" (3,2mm)

FICHA TÉCNICA



**ARANDA
WELDING**



TW-973

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:

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

Presentación:

Carretes x 500g.

1/8" (3.2 mm)



TECNOWELD

www.aranda.com.pe



ARANDA
WELDING

FICHA TÉCNICA

TW-496 (ASTM B32-08 Sn96)

Descripción

- Soldadura blanda de estaño con 4% de plata para instalaciones hospitalarias..



USOS:

- Para trabajos en aceros inoxidables, cobre, bronce y latón.
- Ideal para equipos en la industria alimenticia, refrigeración, aire acondicionado, fabricación de instrumentos, joyería, trabajos eléctricos donde se requiera mayor conductividad eléctrica.
- Especial para la unión de tubos de cobre y accesorios en las instalaciones hidrosanitarias para agua fría y agua caliente que van a estar en contacto con los alimentos.
- También se usan para la unión de tubos de cobre y accesorios en instalaciones domiciliarias para gas a baja presión.

CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de trabajo	220°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	10 kg/mm ² (14,200 psi)
Elongación en 2°	45%
Composición química	Ag 4%, Sn 96%

PROCEDIMIENTO:

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

PRESENTACIÓN:

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