

# FICHA TÉCNICA



## FLUX - Ag (AWS FB3-F)

### FUNDENTE EN POLVO PARA APLICAR LAS SOLDADURAS DE PLATA Y COBRE FOSFOROSO

**CARACTERISTICAS:** Este fundente ha sido desarrollado para solucionar los problemas de soldadura durante las aplicaciones de las soldaduras de plata y soldaduras de cobre fosforoso sin y con plata. Este disuelve los óxidos simples y complejos en el cobre, bronce, latón, aceros inoxidables y aceros en general. Tiene un comportamiento activo y disuelve los óxidos en un amplio rango de temperatura (300° - 450)°C, y se vuelve transparente a 600°C. Da completa protección a los metales hasta los 1000°C, lo cual asegura una buena acción capilar y fácil flujo de las soldaduras de plata y del cobre fosforoso.

#### RELACION ENTRE TEMPERATURA Y FUNDENTE:

|       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 100°C | El contenido de agua hierve                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 315°C | se vuelve blanquecino y hay ligeros soplos. Comienza a trabajar.                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 425°C | Descansa sobre una superficie y tiene una apariencia lechosa.                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 600°C | El fundente está completamente incoloro y activo, su apariencia es como el agua. La superficie metálica bajo el mismo es brillante y completamente limpia. En ese instante se puede probar la temperatura tocando con la soldadura el metal o el ensamble. Si la aleación funde nos indica que la temperatura es la adecuada. |

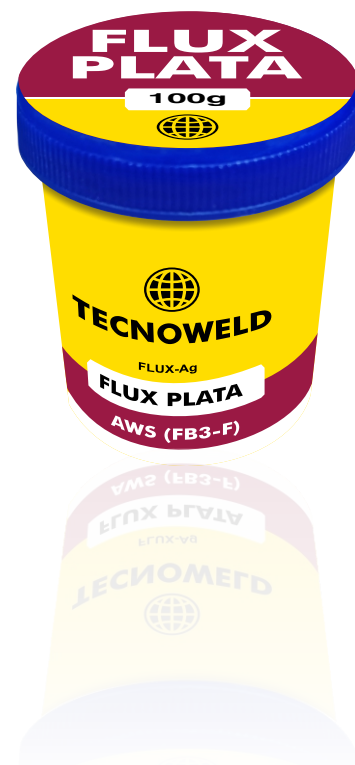
**PROCEDIMIENTO:** Hay varias formas de aplicar este fundente, directamente en polvo, mezclándolo con agua destilada o con alcohol hasta llegar a una consistencia cremosa y aplicar de modo uniforme con brocha en la zona de unión y en la superficie expuesta a alta temperatura con el fin de proteger de la oxidación y la decoloración. Este facilitará la limpieza posterior de las uniones. Si se forma gotas es que la superficie del metal esta grasosa y no fue limpiado adecuadamente. Para limpiar los residuos del fundente debe usarse agua caliente, vapor o cepillo metálico.

#### COMPOSICIÓN QUÍMICA:

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Ácido Bórico          | - 48.0% / 52.0% |
| Bifluoruro de Potasio | - 38.0% / 42.0% |
| Hidrato de Potasio    | - 8.0% / 12.0%  |

**PRESENTACIÓN:** Frascos de 100, 200 y 250 gramos.

**PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:** Use equipo de protección personal (lentes de seguridad, respirador y guantes). Lavar el rostro, manos y cualquier parte de la piel expuesta después de la manipulación. No comer, beber ni fumar mientras aplique el producto. Se recomienda aplicar al aire libre o el área este ventilada.



**TECNOWELD**