

AG-35FC

ALEACIÓN ESPECIAL DEL TIPO DE PLATA, RECUBIERTA DE FUNDENTE PARA MÚLTIPLES APLICACIONES EN METALES FERROSOS Y NO FERROSOS FLUYE MUY BIEN POR CAPILARIDAD

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO BLANCO

APLICACIONES: Para aplicaciones de flujo fino en aceros de aleación y al carbono, acero inoxidable, carburos de tungsteno, cobre y sus aleaciones, níquel y sus aleaciones. Excelente para la recuperación de fundiciones de bronce y latón, especialmente para rellenar las porosidades diminutas.-Ideal para la recuperación de herramientas, en los casos en que desee unir aceros de alta velocidad tratados térmicamente sin perder su dureza.-Especial para soldar piezas pequeñas con poca o ninguna distorsión o en la unión de piezas de cobre al berilio y para aplicaciones en producción de equipos de refrigeración, ya que pasa con éxito la prueba de fugas en tubos de cobre conductores de gas "FREON".

CARACTERÍSTICAS: Aleación del tipo de plata, de flujo fino, CON ESTA VARILLA NO HAY QUE FUNDIR LA SUPERFICIE DEL METAL BASE, USELA CON EL MENOR CALOR POSIBLE EN EL METAL BASE.-Buena resistencia a la corrosión y buena conductividad eléctrica.-Ideal para los metales disímiles, sin peligro de distorsión.

PROCEDIMIENTO: Las partes que se van a soldar se deben desengrasar perfectamente, para permitir que la aleación fluya libremente.-Las juntas de tope a escuadra o de solapa deben tener un juego de 0.04mm - 0.08 mm (0.0015" a 0.003"), para obtener la resistencia máxima.-Ponga fundente VILCHIS S-200 en la varilla y en el área a soldar antes de empezar.- Ponga cepos en las piezas si es necesario y caliente ampliamente usando una flama neutra.- Mantenga una distancia de 1" a 3" entre el cono de la flama y el metal base, calentando hasta que se derrita el fundente.-Ponga entonces la aleación moviendo continuamente el soplete hasta que fluya completamente a través de la unión, dejando un filete liso a cada lado. Enfríe y remueva los residuos de fundente.

RESISTENCIA TENSIL:	5,900 Kg/ CM 2 (84,000 PSI)
TEMPERATURA DE TRABAJO:	650° C
GRAVEDAD ESPECIFICA:	9.29 Grs/Cm3
ELONGACION:	42 %
TIPO DE FLAMA:	NEUTRA

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %				MEDIDAS DISPONIBLES
Ag	Cu	Zn	Cd	1.5 mm - 1/16"
35.0	26.0	21.0	18.0	2.4 mm - 3/32"
				3.2 mm - 1/8"