

# AG-40

## ALEACIÓN UNIVERSAL DE USO EN LA INDUSTRIA ALIMENTICIA DEL TIPO DE PLATA SIN CADMIO DE BAJO PUNTO DE FUSION PARA METALES FERROSOS Y NO FERROSOS

CLASIFICACIÓN A.W.S: BAg-4

IDENTIFICACIÓN: PUNTA AZUL MARINO

**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, cuando se desee una aleación de bajo punto de fusión.- Ideal para juntas solapadas en " T", de bridas y de tope cuadrado. Excelente para piezas delicadas para metales de poco espesor y para piezas tratadas térmicamente.- Úsela con soplete de oxiacetileno, horno o equipo de inducción.

Esta soldadura esta libre de cadmio, lo que la hace especialmente diseñada para soldar aceros y recipientes que tengan contacto con alimentos ya que se ha demostrado que el cadmio es dañino para salud, incluso puede producir envenenamiento.

**CARACTERÍSTICAS:** Aleación del tipo de plata, de flujo fino.- Buena resistencia a la corrosión y conductividad eléctrica adecuada. Las juntas obtenidas son resistentes, dúctiles y a prueba de fugas.- Especialmente adecuada para juntas a tope largas o juntas grandes a tope cuadrado. CON ESTA VARILLA NO HAY QUE FUNDIR LA SUPERFICIE DEL METAL BASE, USELA CON EL MENOR CALOR POSIBLE EN EL METAL BASE.- 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.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	6,468 Kg/ CM 2 ( 90,000 PSI )
<b>TEMPERATURA DE TRABAJO:</b>	621 °C
<b>GRAVEDAD ESPECIFICA:</b>	9.11 Grs/Cm3
<b>ELONGACION:</b>	34 %
<b>TIPO DE FLAMA:</b>	NEUTRA

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %				MEDIDAS DISPONIBLES
Ag	Cu	Zn	Ni	1.6 mm - 1/16"
39-41	29-31	26-30	1.5-2.5	2.4 mm - 3/32"
				3.2 mm - 1/8"