

LFB

ALEACION UNIVERSAL DE BRONCE CON RECUBRIMIENTO DE FUNDENTE DEL TIPO DE SOLDADURA FUERTE, IGUALA EL COLOR DEL LATON

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO BLANCO

APLICACIONES: Para efectuar juntas o recubrimientos sobre acero, hierro de fundición, bronce, cobre, latón, hierros maleables y galvanizados o cualquier combinación de estos metales. El latón o el bronce pueden ser soldados por fusión.

Ampliamente empleado en los talleres de mantenimiento como una aleación de soldadura fuerte para usos generales. Permite uniones sin poros en latón con igual color, sin fundir el metal base. Los aceros galvanizados pueden soldarse sin que la capa de zinc se afecte. El depósito puede martillarse.

Ideal para unir metales no ferrosos (excepto aluminio), para tuberías, fabricación de muebles metálicos, instalaciones sanitarias, carrocerías, trabajos de plomería, reparaciones, injertos de Carburo de Tungsteno, perforadoras y buriles, levas, muebles de acero tubular, marcos de bicicletas, flejes, poleas, pistones, recipientes para ácido y álcalis suaves.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: El fundente integrado a la varilla quita los óxidos fácilmente y tiene la propiedad de permitir que el material de aporte moje bien, y pueda depositarse a la más baja temperatura.

Limpiar las áreas que se van a soldar. Las superficies de hierro de fundición deberán ser calentadas con una llama fuertemente oxidante y pasadas con cepillo de alambre para eliminar el grafito y las impurezas de la superficie.

Al aplicarse debe emplearse una llama neutra, calentar el metal base y fundir una pequeña cantidad de fundente de la varilla y continuar calentando hasta que el fundente se vuelva líquido, posteriormente fundir la varilla en el metal base y continuar este procedimiento hasta completar el trabajo. Dejar enfriar lentamente. Se puede utilizar el fundente BRONCIL si fuera necesaria una fluencia capilar adicional, o pueden pintarse con él las áreas adyacentes para protegerlas contra la decoloración

FUENTE DE CALOR:	SOPLETE OXIACETILENO, HORNO DE INDUCCIÓN DE ALTA FRECUENCIA
RESISTENCIA TENSIL:	4200 KG/CM2 - (60.000PSI)
ALARGAMIENTO:	26%
TEMPERATURA:	DE TRABAJO DE 750 A 900 °C
AJUSTE DE FLAMA:	LATON, BRONCE Y ACERO GALVANIZADO - LIGERAMENTE OXIDANTE
COBRE Y ACERO:	NEUTRA

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %			MEDIDAS DISPONIBLES
Cu	Zn	Sn	
58.0	40.0	0.95	2.4 mm - 3/32"
			3.2 mm - 1/8"
			4.0 mm - 5/32"