

# FUNDENTE PAST SOLDER

SOLDADURA EN PASTA PARA UNIR TODOS LOS METALES COMUNES EXCEPTO ALUMINIO Y MAGNESIO,  
MAGNIFICA PARA PRODUCCIÓN O MANTENIMIENTO

**APLICACIONES:** Usado para trabajos de producción y trabajos rutinarios de mantenimiento. Recomendado para ensambles de alambres múltiples, reparación de radiadores, estañado de utensilios, estañados interiores, plomería sanitaria y de acondicionamiento de aire, trabajos en hojas metálicas, estañado y reparación de carrocerías de automóviles y para ensambles de bisutería fina.

Cualidades: Resistencia tensil: 500 kg/cm<sup>2</sup> (6,500 psi)

Sólido = 182° C ( 360° F)

Líquido = 190° C ( 375°F)

**CARACTERÍSTICAS:** Es una aleación del tipo estaño-plomo con un fundente especial que forma una pasta de soldadura blanda para metales ferrosos y no ferrosos (Excepto los metales blancos). La soldadura puede limitarse al área deseada, economizando de esta manera, material, mano de obra y equipo.El fundente activo contenido en este compuesto elimina los problemas de aplicación en las áreas de difícil acceso.

Puede ser aplicado con brocha o colocado mediante un medio adecuado en el lugar de aplicación y esta resulta fácil y cómoda.

**PROCEDIMIENTO:** Limpiar el área de la junta. Aplicar una capa delgada de pasta de soldadura blanda PAST SOLDER. Ensamblar con una mordaza u otro utensilio apropiado para mantener la alineación. Calentar con caufín, soplete, horno de inducción o cualquier fuente capaz de producir 190° C.Cuando la aleación fluya y se separe del fundente, la pieza debe dejarse enfriar antes de intentar moverla. Quitar los residuos del fundente con agua caliente.

<b>PRESENTACION :</b>	FRASCOS DE 450 Gr
-----------------------	-------------------