

35 SILVER BRAZE

Ficha Técnica

Varilla de plata revestida al 35%

CLASIFICACIÓN.

Tipo AWS A5.8M/A5.8:2019	B Ag-35
--------------------------	---------

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Aleación de plata para proceso oxiacetilénico tipo Brazing de baja temperatura con un rango medio de fusión. Es recomendada para la unión de aceros, cobres y la mayoría de los bronce.

La varilla está recubierta de fundente (libre de bórax) que promueve la generación de uniones sanas, dejando la zona prácticamente libre de residuos.

APLICACIONES.

Para mantenimiento, reparación y producción en la industria alimenticia, aplicaciones sanitarias, componentes de refrigeración, instrumentos médicos y quirúrgicos, herramientas de corte donde incluyan insertos de carburo de tungsteno motores eléctricos, uniones de conductores eléctricos.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN.

Temperatura de Solidus	685 °C (sólo informativo)
Temperatura Liquidus	754 °C (sólo informativo)
Temperatura de aplicación Brazing	754 – 841 °C

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO.

Plata	Cobre	Zinc
Ag	Cu	Zn
34 a 36 %	31 a 33 %	31 a 35 %

MEDIDAS DISPONIBLES.

Diámetro x longitud		Color	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
1.6 x 457	1/16 x 18	Blanca	280076	1200056
2.4 x 457	3/32 x 18	Blanca	280071	1200055
1.6 x 457	1/16 x 18	Naranja	280106	1200058
2.4 x 457	3/32 x 18	Naranja	280101	1200057

TECNICA PARA SOLDAR.

Limpie el área a soldar para eliminar cualquier contaminante de la superficie, precaliente la pieza con flama carburante y continúe calentando hasta que el fundente fluya, posteriormente aplique una parte mínima de aleación y continúe calentando hasta que fluya libremente por capilaridad cuidando que exista buena liga con el metal base.

Remueva todo el residuo del fundente con agua caliente y un cepillo de alambre de inoxidable para evitar la corrosión.

EMPAQUE.

Tubo de plástico con 1 kg.

