

FICHA TECNICA

SUPREME 56

CLASIFICACION:

(AWS B Ag – 7)

CARACTERISTICAS

De soldabilidad: aleación de alto contenido de plata con buena resistencia mecánica, magnífica conductividad eléctrica, buena ductilidad y alto grado de fluidez, lo que permite aplicarlo por capilaridad, su bajo punto de fusión, permite una baja entrada de calor lo que la hace indicada para aplicarse en piezas delicadas y planchas de poco espesor. No contiene cadmio, por lo que puede usarse en depósitos de contacto directo con alimentos.

Del metal depositado:

COMPOSICION QUIMINICA		PROPIEDADES MECANICAS	
Ag :	56%	Resistencia tensil (Kg/mm ²)	36-40
Cu :	22%	Conductividad Eléctrica (m/Ω mm ²)	11-12
Zn :	17%	Elongación en 2" (%)	28
Sn :	5%		

USO:

Temperatura de trabajo : 520 – 600°C

Métodos de aplicación : Horno, inducción, soplete.

DIAMETROS:

(Pulg.)	1/16"	3/32"	1/8"
(mm.)	1.60	2.40	3.20

APLICACIONES:

Para trabajos en aceros, aceros inoxidables, níquel, cobre y sus aleaciones. Debido a no contar con Cadmio en su composición, se hace muy indicado para aplicarlo en reparación de recipientes y contenedores de la industria alimenticia, tales como: conserveras, lácteos, cerveceras, etc. También, en instrumental quirúrgico, instrumental de laboratorio, conexiones eléctricas, herramientas carburadas y unión de metales disimiles.

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar eliminando la suciedad, oxido o grasa. Precaliente ligeramente y adicione fundente en la junta. Seguir calentando hasta que licue este y adicione la soldadura. Enfriar lentamente y eliminar todo residuo de fundente.