

# ARC-BRAZE

Electrodo de arco superior de fusión.



- VERSÁTIL
- RESISTENTE A LA CORROSIÓN
- RESISTENTE A QUEBRADURAS
- DE TODA POSICIÓN
- CON RECUBRIMIENTO LIBRE DE CHISPA

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

### VERSÁTIL

Diseñado para unir cualquier combinación de metales (excepto metales blancos), es excelente como un recubrimiento en acero, hierro fundido, cobre, bronce y aleaciones de bronce.

### RESISTENTE A LA CORROSIÓN

Resistencia excelente al agua salada, alcalinos y cloruros.

### RESISTENTE A QUEBRADURAS

Formulación superior que elimina las quebraduras usualmente encontradas cuando se suelda con electrodos base bronce.

Arc-Braze es un electrodo altamente versátil diseñado para unir una combinación de materiales soldables.

# ARC-BRAZE

Electrodo de arco superior de fusión.



## INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Aleaciones de cobre
- Unión de bronce y acero
- Fundición de aluminio y bronce
- Unión de metales no ferrosos a hierro fundido
- Cuerpos y asientos de válvulas
- Aplicaciones de bronce marino
- Acero a hierro fundido
- Aplicaciones sin chispas

### PROCEDIMIENTO:

1. Limpie el área a soldar para remover contaminantes de la superficie, como grasa, aceite, óxido, pintura, etc.
2. Bisele las secciones más gruesas que 1/8" a una forma en "U" de 75 a 90°. Para prevenir la contaminación del área de soldadura, el uso de Arc-Prep para biselar el área a ser unida es preferible sobre el lijado con una rueda de óxido de aluminio.
3. En reparaciones más pequeñas, use Cryo-Burrs.
4. Cuando suelde una grieta, se recomienda taladrar un pequeño agujero de 1/4" a través de cada orilla de la grieta para prevenir que se ensanche durante la operación de soldado.
5. Use el amperaje más bajo práctico en DC+.
6. Use una técnica de fisura, arrastre o tejido angosto y embarre los lados de la soldadura de multipaso antes de completar el paso de relleno.
7. Cuando suelde partes mal maquinadas, recorte el área completa a ser maquinado y re-suelde. Esto previene maquinar a lo largo de hierro fundido dañado por calor, que contiene carburos, a menos que la parte sea tratado por calor posteriormente.
8. Cuando una grietas largas, use el método de paso hacia atrás.
9. El golpeteo mientras está caliente ayuda a aliviar el estrés en la soldadura. Enfríe lentamente en aire sin ventilación.

### IDEAL PARA USO EN:

- Guías de cadenas
- Dados de dibujo
- Superficies de rodamientos de bronce
- Partes sujetas a agua salada, alcalinos o cloruros
- Cuerpos y asientos de válvulas
- Bloques de almohada
- Producción de dientes en engranes
- Tubos de destilación
- Timón, hélice e impulsores
- Intercambiadores de calor

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Resistencia a la tensión	50, 000 psi/345 MPa
Dureza	60 Rb
Elongación	34%
Maquinabilidad	Excelente
Resistencia a la corrosión	Excelente
Corriente	DCEP
Resistencia a quebraduras	Excelente

Código #	Diámetro	Amperaje
157-4-1000	1/8"	90-140
157-5-1000	3/32"	60-100

Disponible en TIG y MIG.