



- UNIONES DE ALTA RESISTENCIA PARA REPARACIONES CONFIABLES
- CAPILARIDAD ELEVADA: ACCIÓN FLUIDA FINA PERMITE EL LLENADO COMPLETO DE UNIONES
- BAJA TEMPERATURA: FÁCIL DE USAR PARA LA MAYORÍA DE APLICACIONES DE MANTENIMIENTO

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

PROCEDIMIENTOS

Por soldadura:

1. A pesar de que The Elite se adhiere bien a través de la oxidación ligera, aceite, suciedad, etc., se recomienda limpiar el área a soldar. Las piezas a unir deberán de tener una abertura de .003 pulgadas para así tener unos resultados óptimos.
2. Usando una llama neutral, calentar el metal base a un rojo opaco.
3. Derretir una pequeña cantidad de varilla y fundente permitiendo que depósitos delgados fluyan a través de la unión. Añadir metal de relleno adicional según las necesidades.
4. Deje enfriar la unión terminada a temperatura ambiente.

Para la acumulación y superposición:

The Elite se puede aplicar en cualquier superficie moderadamente limpia.

1. Limpiar la zona a soldar quitando la suciedad superficial y el metal fatigado.
2. Precaliente solamente el área de la soldadura inicial a un rojo opaco.
3. Aplicar el metal de relleno, colocando la punta de la varilla y la punta del cono de la llama (llama neutral) en contacto con el metal base.
4. Derretir una pequeña cantidad de la varilla, y jugar fuera sobre el metal base en forma de estañado.
5. Mantenga el ángulo de la antorcha en 70° hacia el metal base.

IDEAL PARA USO EN:

- Talleres mecánicos
- Plataformas de perforación
- Plantas ensambladoras
- Reparación de aire acondicionado y calefacción
- Hoteles y moteles
- Empresas de alquiler/equipos de camiones

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Resistencia a la tensión	80 Shore D
Maquinabilidad	1560 psi
Intervalo plástico	9%
Fuerza de unión para la cantera de azulejo	> 1000 psi
Abrasión Taber (ASTM D1044)	105 mg perdida, sobre CS17, 1000 ciclo, 1 Kg peso