

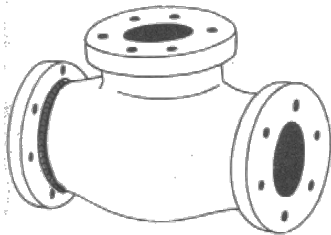
# ALFOR



## ALFOR 402 (Cúpricos)

### CARACTERÍSTICAS

Electrodo concebido para la soldadura y recargue del **Cobre puro y aleaciones de Cobre-Níquel, Cobre con Hierro o cualquier tipo de Acero.**



### MODO DE EMPLEO

Limpiar las superficies a unir, en relación al espesor de la pieza, achaflanar en V ó X 70 - 80° por medios mecánicos, amoladora, rotaflex, torno, etc.

**PRECALENTAMIENTO.** - Para piezas con un espesor de 3 ó 4 mm. generalmente no es necesario. Superando

estas medidas o espesores, precalentar mínimo 300 °C.

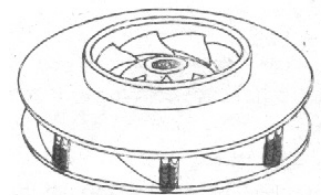
Cuando soldemos Cobre con Hierro o Acero precalentar solamente el Cobre, nunca el Hierro o Acero, no es necesario.

NOTA: A MAYOR PRECALENTAMIENTO MEJOR SOLDABILIDAD.

**SOLDADURA.** - Utilizar un **rectificador de corriente continua, electrodo al polo positivo**, arco corto, electrodo vertical; para facilitar la soldadura balancear ligeramente el electrodo.

### APLICACIONES

Recargue de mordazas portaelectrodos, así como tuberías de intercambiadores y conducciones eléctricas, planchas de Cobre puro. En general, acerías, centrales térmicas, centrales nucleares, industria en general.



CARGA DE ROTURA 220 N/MM<sup>2</sup> (22 KG/MM<sup>2</sup>)  
ALARGAMIENTO l = 5 d 45 %  
CONDUCTIVIDAD ELECTRICA 35 N/MM<sup>2</sup>

DIÁMETRO Ø	mm.	3,2	4,0	5,0
LONGITUD	mm.	350	350	350
INTENSIDAD	A	150 - 200	180 - 300	300 - 400

Corriente: continua (polo +)

Todos los productos ALFOR se fabrican fuera de norma y con revestimientos especiales hasta 8 bicomponentes dentro del recubrimiento, lo que hace que cumpla y supere a la vez muchas normas agrupadas, IEM VH solo producto proporcionando en deposito, mayor resistencia, alargamiento, plasticidad evitando riesgo de grietas y poros.

**SOLDADURAS ISOTEC. S.L. P.A.E. IBARRABARRI PAB. 14 B . 48940 - LEIOA TF: 94.433.20.70**