

ALFOR



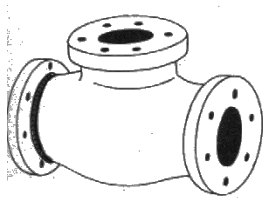
ALFOR 410 (Cúpricos)

CARACTERÍSTICAS

Electrodo de **Bronce al Estaño** para reparación, placaje y unión sobre aleaciones de Cobre, Bronce - Estaño y Fundición.

MODO DE EMPLEO

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

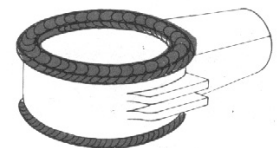


Pre calentamiento. - Para piezas con un espesor de 4 ó 5 mm. generalmente no es necesario; superando estas medidas o espesores, precalentar mínimo 300° C. A mayor precalentamiento mejor soldabilidad.

Soldadura. - Utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo al polo positivo, o corriente alterna. Arco corto, electrodo vertical. Para facilitar la soldadura balancear ligeramente el electrodo. En fundiciones de Bronce enfriar lentamente en Vermeculita o en horno, reduciendo gradualmente 50 °C / hora.

APLICACIONES

Materiales a base de Fósforo, turbinas, bombas, engranajes, válvulas, camisas de ejes, rotores de bombas, portahélices.



CARGA DE ROTURA	35 - 40 KG/MM ²
LÍMITE ELÁSTICO	18 - 21 KG/MM ²
ALARGAMIENTO	30 %
DUREZA	90 - 120 HB

DIÁMETRO Ø	mm.	2,5	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	350	350	350
INTENSIDAD	A	80 - 100	100 - 120	130 - 160

Corriente: alterna o 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