

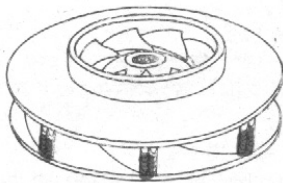
ALFOR



ALFOR 415 (Cúpricos)

CARACTERÍSTICAS

Electrodo de **Bronce - Aluminio** para unión y recargue de aleaciones cúpricas, Aceros y placaje de fundición gris.



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.

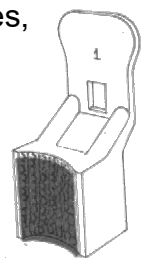
Pre calentamiento. - Para piezas con un espesor de 4 ó 5 mm. generalmente no es necesario; superando estas medidas o espesores, precalentar mínimo 300 °C. A mayor precalentamiento, mejor soldabilidad.

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

APLICACIONES

Matrices, cuerpos de válvulas, palas de turbinas, hélices navales, engranajes, guías.

CARGA DE ROTURA	520-690 N/MM ²	(52-69 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	220-310 N/MM ²	(22-31 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	15-19 %	
DUREZA	200 HB	



DIÁMETRO Ø	mm.	2,5	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	350	350	350
INTENSIDAD	A	70 - 90	80 - 130	120 - 150

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