

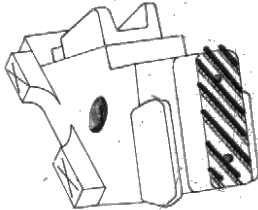
ALFOR



ALFOR 440 (Cúpricos)

CARACTERÍSTICAS

Electrodo de **Bronce altamente aleado al Aluminio – Manganeso - Níquel**.
Para la soldadura de unión y recargue de aleaciones cúpricas.



MODO DE EMPLEO

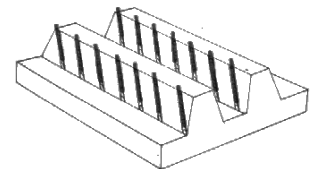
Limpiar las superficies a unir; en relación al espesor de la pieza achaflanar en V ó X 70 u 80 ° por medios mecánicos: amoladora, rotaflex, torno, etc.

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 vermiculita o en horno, reduciendo gradualmente 50 °C / hora.

APLICACIONES

Soldadura y recargue de hélices navales, ejes de buques, rotores de turbinas, ruedas de turbinas, engranajes, camisas, árboles portahélices, aleaciones cúpricas, pistones y cilindros de inyección.



CARGA DE ROTURA	670 N/MM ²	(67 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	420 N/MM ²	(42 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	l= 5 d 20%	
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