

CERTANIUM™ 55

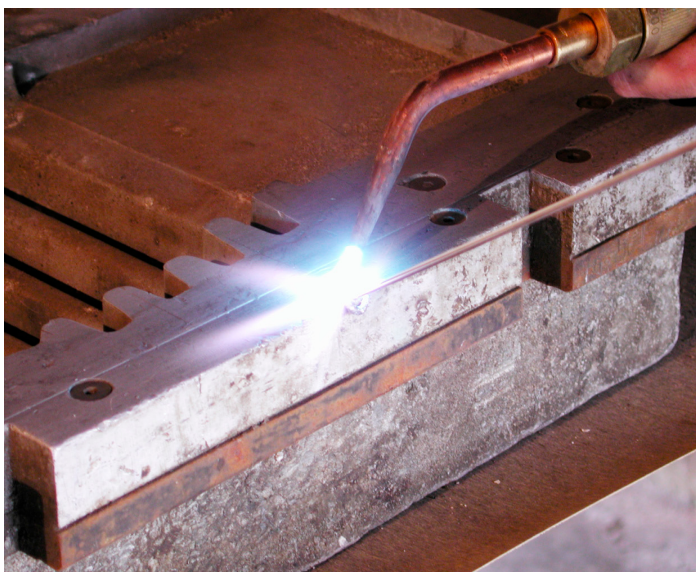
Aleación universal para todo tipo de aluminio fundido y laminado.

PARAMETROS DE SOLDADURA RECOMENDADOS:

* Parámetros GTAW(Tig) (CA) (I) Electrodo de tungsteno con punta hemisférica.

Material (I) Puro o ziconiado

Dimensión del Alambre		Amperes	Volts CAHF	Copa del metal aportación	Gas Argón (cfh)
1/16"	1/16"-3/32"	70-100	15	3/8	20
1/8"	1/8"-5/32"	125-175	15	7/16	20
3/16"	5/32"-3/16"	170-225	15	7/16-1/2	25
1/4"	3/16"-1/4"	220-275	15	1/2	30
3/8"	1/4"	330-380	15	5/8	35
1/2"	1/4"	400-450	25	5/8	35



* Todos los parámetros se sugieren como directrices básicas y éstos variarán dependiendo del diseño de la unión, del número de pasadas y de otros factores.

CUMPLIMIENTO CON LAS ESPECIFICACIONES:

- ANSI/AWS A5.10, ASME SFA 5.10, QQ-R-566B
- Clase R/ER 4047
- ANSI/AWS A5.8, ASME 5.8 (BAISi-4) QQ-B-655c (FS-BAISi-4)
- (2) din 1732 (S-AISi-12)

La composición puede variar dependiendo de la especificación AWS

Toda declaración, información y datos que se proporcionan en este documento se consideran como exactos y confiables.

COMPOSICIÓN NOMINAL:

Aluminio	Titanio
Magnesio	Cobre
Manganeso	Hierro
Silicio	Zinc
Berilio	
Otros	
Cada uno .05% máx. Total .15% máx.	

PROPIEDADES FISICAS:

Sólidos	1070oF (577°C)	Densidad lbs/uc en .096
Líquidos	1080oF (582°C)	Post Anodizado Color Gris
		Mientras es bronce soldado
Resistencia a la tensión	35,000	psi Resistencia del Material 28,000 psi

PRODUCTO:

Fundente de Aluminio Certanium 55

COMPOSICIÓN:

Consiste de Álcali-Aluminio-Fluoruros y Minerales con Cloruro de Plata.

PROPIEDADES FISICAS:

Densidad	aprox. 2.7 g/cc
Densidad en Masa	1100-1200 Kg/m3
Color	Blanco
Tamaño de partículas	> 15 micrones
Rango de bronce soldadura activa	1040-1080°F pH 5-7 a un 20% de fluidizado.

El Fundente de Aluminio **Certanium 55Flux** está formulado específicamente para bronce soldar con soplete, y normalmente se usa con la aleación de alambre de aportación para bronce soldar 4047 (718). El Flux 55 es apropiado para aleaciones tales como AA-1XXX, AA-3XXX, AA-6XXX, y también se puede usar para operaciones de bronce soldadura con llama automática y horno.

Existen dos beneficios principales del fundente para bronce soldar de aluminio Flux 55 El primero de ellos que los residuos se retiran de manera sencilla de los componentes bronce soldados, ya que tanto el fundente como los residuos son solubles al agua y se pueden eliminar fácilmente. El segundo beneficio es que el fundente puede ser pulverizado con equipo estándar de producción a fin de proporcionar una cubierta uniforme de las partes antes de la operación de bronce soldado.

El material está libre de grumos granulares. Este fundente normalmente se mezcla con agua destilada o desionizada para formar un material fluidizado del 60 - 75% por peso. Para un bronzesoldado normal con soplete, la pasta se limpia con cepillo en el área de unión, así como en el alambre de aleación de aportación de bronzesoldado. La unión se calienta con un soplete oxiacetilénico usando una llama ligeramente reducida hasta que el fundente se derrite y fluye la aleación. Para bronzesoldar con llama mecanizada u horno de viento, tanto el fundente como la aleación de bronzesoldado se colocan con anterioridad. El área de unión se calienta entonces, a fin de permitir que se derrita el fundente y que fluya la aleación de bronzesoldado.

El polvo Flux 55 se puede usar con Alcohol Etílico o Isopropílico para formar una pasta, no se recomienda el uso de Alcohol Metílico.

PRESENTACIONES DISPONIBLES:

Polvo, pasta bote de 1 libra

Toda declaración, información y datos que se proporcionan en este documento se consideran como exactos y confiables.

ADVERTENCIA: Protéjase y proteja a los demás, lea y comprenda esta información. LAS EMANACIONES Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

LOS RAYOS DEL ARCO pueden causar daños a los ojos y quemar la piel.

LOS CHOQUES ELÉCTRICOS pueden MATAR.

- Antes de usar, lea y comprenda las instrucciones del fabricante, la Hoja de Información para el Manejo Seguro de Materiales (MSDS) y siga las prácticas de seguridad de su empleador.
- Mantenga su cabeza lejos de las emanaciones.
- Mantenga una ventilación suficiente, expulse emanaciones en la llama, o realice ambas acciones a fin de mantener las emisiones y gases lejos de su área de respiración y del área general.
- Utilice protecciones adecuadas para ojos, oídos y el cuerpo.
- Vea la Norma Nacional Americana Z49.1, Seguridad en los Procesos de Soldadura, Corte y Procesos Relacionados, publicada por la Sociedad Americana de Soldadura, 550 N.W. LeJeune Road. Miami, Florida 33126; Normas de Seguridad y Salud OSHA, disponible en las Oficinas del Gobierno de los EE.UU., Washington, DC 20402