

FICHA TECNICA



Modelo: FWB1/4 (113g)
FWB1/2 (227g)



Fundente Blanco para Soldadura

El fundente elimina los óxidos que se forman durante el proceso de soldadura fuerte. Se debe utilizar fundente al soldar, a menos que se realice en una atmósfera controlada. Los fundentes se suministran en forma de pasta,

APLICACION

El fundente se puede aplicar en varias formas, Incluida la pasta fundente, el polvo o las pastas para soldar prefabricadas que combinan el fundente con el polvo de metal de aportación. El fundente también se puede aplicar utilizando varillas de soldadura fuerte con una capa de fundente o un núcleo de fundente. En cualquier caso, el fundente fluye hacia la junta cuando se aplica a la de mayor calor y es desplazado por el metal de relleno fundido que ingresa a la junta. El exceso de fundente debe eliminarse cuando se completa el ciclo, ya que el fundente que queda en la junta puede provocar corrosión, impedir la inspección de la junta y evitar más operaciones de acabado de la superficie. Los fundentes se seleccionan generalmente en función de su desempeño en metales base particulares. Para ser eficaz, el fundente debe ser químicamente compatible tanto con el metal base como con el metal de aportación que se utilice. Como regla general, los ciclos de soldadura más largos deben utilizar fundentes menos activos que las operaciones de soldadura corta.

P&I White Flux	
Metal Relleno Soldar	B _{Ag} , B _{Cu}
Rango Temperatura	1050°-1600° F
Recomendado Base Metal	Aleaciones Ferrosas y no Ferrosas, aceros inoxidables y cobre
Aplicación	Fundente Blanco en Pasta, para soldadura de uso general
Metal de Relleno para Soldar	Bronce de bajo humo que contiene manganeso (CDA681), níquel-plata (CDA773)
Temperature Range	1400-2000 F
Recomendado base metal	Acero Inoxidable, Carburo, material ferroso y otras aleaciones
Aplicación	Fundente de Pasta Blanca para soldadura fuerte a alta temperatura