

RTE 3060 - RTE 3080

Mínima aportación de calor

DESCRIPCIÓN RTE 3060

RTE 3060 Aleación de soldadura blanda, para la ejecución de uniones capilares de alta calidad para piezas encasquilladas con juegos de 0,05 y 0,1 mm.

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción: 150-160 N/mm²
Temperatura de fusión: 230-250°C

PROPIEDADES

Alta fluidez
Débil aportación de calor
Buena resistencia a la tracción y corrosión
Ausencia de elementos tóxicos (Cadmio y Plomo)
Gran velocidad de trabajo
Consumición de material mínima
No es necesario mecanizado posterior

APLICACIONES

Uniones por capilaridad, tubos de cobre, intercambiadores de calor, conducciones de aceros inoxidables, fabricación de recipientes metálicos, utensilios del hogar, grifería, instrumentos de precisión, artículos de regalo, industria alimentaria, etc..

PROCEDIMIENTO DE USO

Limpia la superficie de las uniones, redondear las aristas y aplicar si es necesario decapante adecuado.

Colocar las piezas en su posición final. Regular el soplete hasta conseguir una llama suave. Calentar lentamente, acercar y fundir una gota de metal de aportación hasta conseguir el mojado y la capilaridad en toda la unión.

Después de la soldadura, aclarar con agua caliente con el fin de eliminar los residuos.

PRESENTACIÓN

Bobinas de 250 gr en hilo de \varnothing 2,0 mm.

DESCRIPCIÓN RTE 3080

RTE 3080 Aleación de soldadura blanda, para la ejecución de uniones capilares de alta calidad para piezas encasquilladas con juegos de 0,05 y 0,1 mm.

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción: 150-180 N/mm²
Temperatura de fusión: 240-260°C

PROPIEDADES

Alta fluidez
Débil aportación de calor
Buena resistencia a la tracción y corrosión
Ausencia de elementos tóxicos (Cadmio y Plomo)
Gran velocidad de trabajo
Consumición de material mínima
No es necesario mecanizado posterior

APLICACIONES

Uniones por capilaridad, tubos de cobre, intercambiadores de calor, conducciones de aceros inoxidables, fabricación de recipientes metálicos, utensilios del hogar, grifería, instrumentos de precisión, artículos de regalo, industria alimentaria, etc.

PROCEDIMIENTO DE USO

Limpia la superficie de las uniones, redondear las aristas y aplicar si es necesario decapante adecuado.

Colocar las piezas en su posición final. Regular el soplete hasta conseguir una llama suave. Calentar lentamente, acercar y fundir una gota de metal de aportación hasta conseguir el mojado y la capilaridad en toda la unión.

Después de la soldadura, aclarar con agua caliente con el fin de eliminar los residuos.

PRESENTACIÓN

Bobinas de 250 gr en hilo de \varnothing 2,0 mm.

SEGURIDAD Y SALUD

Antes de usar, lea atentamente la ficha de seguridad disponible en el siguiente enlace:

<https://www.castolin.com/es-ES/msds/search>