

# CERTANIUM™ 33F

## METAL DE APORTACIÓN PARA COBRE SOLDADURA (PLATA NIQUEL)

### PROPIEDADES DE COBRESOLDADURA:

Diseñado para capas superpuestas y aumento de ejes de engranajes, rodamientos, asiento de válvulas, pistones y otras superficies sujetas al desgaste. Asimismo, se emplea en la unión tanto de metales ferrosos como no ferrosos.



### PROCEDIMIENTO RECOMENDADO:

Limpie perfectamente todas las superficies que se van a unir o aumentar. Aplique fundente de plata níquel sobre la superficie que se va a soldar. Con un flama neutra, caliente la parte hasta que se licué el fundente. También puede aplicarse el fundente directamente a la varilla, calentándola y sumergiéndola en el fundente en polvo. Añada una gota de la aleación y extiéndala con la flama del soplete. Si se necesita cubrir un área o se requiera dar varias manos para que la parte quede en su tamaño original, es

necesario utilizar varillas recubiertas con fundente 15 o con plata níquel. No se necesita quitar el fundente entre cada pasada. Debe sostenerse el soplete en un ángulo bajo para evitar que se acumule el calor en la pieza. Si se trabaja con hierro forjado, es posible mejorar la calidad de unión flameando primero la superficie con una flama fuerte oxidante.

### FORMAS DISPONIBLES:

- Diámetros de alambre estándar.
- Anillos preformados
- Varillas con recubrimiento de fundente.
- 

### FUNDENTE RECOMENDADO:

**Certanium® 33F.** plata níquel

**PRECAUCIÓN:** PROTÉJASE a Ud. mismo y a otros. Lea y entienda esta información.

LOS HUMOS Y GASES pueden ser nocivos para su salud.

LOS RAYOS TÉRMICOS (RADIACIÓN INFRARROJA) de la flama o el metal caliente pueden dañar sus ojos.

- Antes de usar el producto, lea y esté seguro de entender las instrucciones del fabricante, la hoja de información sobre seguridad del material y las medidas de seguridad de su patrón.
- Mantenga la cabeza lejos de la exhalación de humos
- Mantenga su lugar de trabajo suficientemente ventilado, disipe la flama o ambas cosas, a fin de mantener los humos y gases lejos de su boca y nariz, así como del área general.
- Utilice siempre la protección adecuada para los ojos, oídos y cuerpo.
- Consulte la norma nacional norteamericana Z49.1, Seguridad durante soldaduras, cortes y procesos de aleación, editada por la American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road. Miami, Florida 33126. Si desea obtener las normas sobre seguridad e higiene de la OSHA, puede pedir las a la Oficina del Gobierno de Estados Unidos, Washington, DC 20402

### COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL:

Cobre, Silicio, Níquel, Plata, Manganeso, Zinc, Hierro, Estaño.

### PROPIEDADES FÍSICAS:

Punto de fusión	1680°F
Temperatura de trabajo	1600°-1750°
Resistencia a la tensión	85,000-95,000 psi
Dureza Brinell	90-100

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

