Soldaduras Zelecta S.A. de C.V.

Ave. Guerrero 2023 Nte. Col. Centrika 1 Sector 1a Etapa Monterrey N.L. México C.P. 64520

Soldadura antimonio 2152

Aplicaciones:

Para reconstruir moldes de aluminio, antimonio, zamac; sirve para la reparación de piezas automotrices como carburadores, bombas, etc. También se usa para el sellado de piezas de aluminio. Puede reconstruir radios gastados en moldes de fundición.

Características:

Esta aleación brinda excelentes depósitos a baja temperatura, tiene buena soldabilidad, no necesita fundente, liga bien en aluminio y piezas de antimonio. Se puede maquinar fácilmente con lija, lima, buril o punta montada

Procedimiento:

Para soldar piezas de antimonio limpie cualquier impureza con punta montada de acero, luego, caliente con flama carburante. Raspe con una varilla de acero inoxidable el punto a soldar para ayudar a fundir el material base, aplique una gota de Zelecta T2152 y ayude con la varilla de acero inoxidable para a que ligue la soldadura. Para soldar piezas de aluminio precaliente la pieza a 350 °C y sostenga esta temperatura durante la aplicación. Use una flama neutra, caliente el punto a reconstruir y frote la varilla de Zelecta T2152 con la pieza hasta lograr estañar la superficie. En este proceso el aluminio no se funde, por lo tanto, se obtiene una liga de aleación por superficie semejante a la que se obtiene con las soldaduras de estaño en los aceros. Siga depositando material hasta alcanzar el espesor deseado.

Presentaciones disponibles:

- Varilla (se aplica con soplete)

Diámetros disponibles:

- Varilla de 1/8" x 18"

Datos técnicos:

- Resistencia a la Tensión: 28,000 Libras / pulg2
- Temperatura de Liga: 370 °C

Diámetros disponibles:

Presentaciones	Rangos de amperajes*	Código
ELECTRODO (STICK)		
1/8” x 18”	N/D	10-195-T2152-032

*el amperaje puede variar dependiendo del espesor de la base a soldar y diámetro de la varilla.

Más Información: ventas@soldaduraszelecta.com / www.soldaduraszelecta.com

Tel. 01 (81) 8375-2375Tienda en Línea www.zelecta.mx