

VICTOR VPT-100 (METALIZADOR)

Referencia 35-655-0384-1265 marca Victor



Aplicaciones:

Soplete para metalizar en caliente con aleaciones en polvo de todas las marcas. Para revestimientos de espesores delgados (.004") o para la reconstrucción de espesores más gruesos. Dependiendo de la aleación en polvo que se escoja se obtienen durezas muy maquinables de 180 Rb hasta extremadamente duras de 70 Rc. Equipo de alta precisión que se usa en trabajos de mantenimiento, para acabado de piezas de fundición, así como en la fabricación de piezas de acero, acero inoxidable, hierro colado, aceros aleados, cobre bronce y latón.

Características:

Incluye: Maneral, Soplete con deposito integrado, 3 boquillas y dos libras de soldadura de diferente dureza. Este soplete por lo general se usa con oxígeno y acetileno, aunque también se puede usar con oxígeno y butano. Es fácil de usar y su mantenimiento es muy sencillo. Controla finamente los depósitos de polvo, los cuales se ligan por fusión con el metal base.

Procedimiento:

Conecte las mangueras, asegúrese de que no existan fugas de gas. Ponga la aleación en polvo en el recipiente del soplete. Encienda el soplete y use una flama ligeramente carburante. Oprima la palanca de aplicación del polvo y asegúrese de que la flama no se apague y el polvo se distribuya adecuadamente. Esta es una prueba preliminar que se hace en el aire para garantizar una correcta aplicación. Pre-caliente uniformemente hasta que la onda de calor en la pieza que va a metalizar siga la flama al mover el soplete. Esto ocurre cuando el área a metalizar alcanza una temperatura aproximada de 350 °C. Entonces aplique una fina y uniforme capa de polvo, caliente para fundir esta capa y siga aplicando hasta alcanzar el espesor deseado. Para evitar la oxidación no sobrecaliente la pieza. Deberá fundir bien el polvo que deposite antes de aplicar una nueva capa.

Datos técnicos:

Presión de oxígeno	20 libras / pulg ²
Presión de acetileno	10 libras / pulg ²
Tipo de flama	Neutra

Precauciones:

1.- Al terminar de metalizar vacíe el polvo en su envase y manténgalo en un lugar seco. Evite usar polvos húmedos que causaran defectos. 2.- Después de que ha hecho lo anterior. Con el soplete apagado haga pasar un chorro de oxígeno para limpiar los residuos de polvo en los conductos del soplete. 3.- El soplete tiene una válvula de neopreno que requiere especial cuidado. Cuando no use el soplete ponga el seguro de la palanca para alargar la vida de la válvula. 4.- Si necesita menos calor no reduzca el flujo de gas cambie la boquilla.