



HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

METAL DE APORTE PARA SOLDADURA CON NÚCLEO FUNDENTE ALCoR®

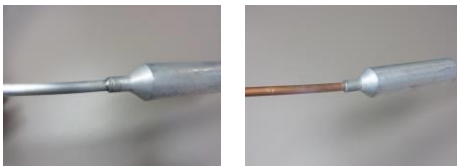
DESCRIPCIÓN:



Los metales de aporte para soldadura fuerte de zinc-aluminio ALCoR® están diseñados para uniones a baja temperatura de metales base de aluminio. Las aleaciones de soldadura fuerte de aluminio normales se funden y fluyen muy cerca de la temperatura de fusión del metal base. Las bajas temperaturas de funcionamiento de ALCoR reducen la posibilidad de sobrecalentamiento de la pieza de aluminio.

Se recomienda una separación entre las juntas de 0.003 a 0.005 in (0.076 a 0.127 mm).

ALCoR es una buena opción para unir aleaciones de aluminio de las series 1000, 3000 y 6000. También se puede utilizar para unir aluminio con cobre. Para aplicaciones de metales diferentes, debe considerarse el potencial de corrosión galvánica a largo plazo, y puede ser necesario un revestimiento de protección para las juntas.



COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL Y TEMPERATURA:

Aleación	Química nominal %	Rango de fusión °F	Rango de fusión °C
ALCoR	98 Zn, 2 Al	710-725	377-385

FORMAS Y DIÁMETROS DISPONIBLES:

2.1 mm de diámetro varilla y bobina

FUNDENTE RECOMENDADO:

ALCoR contiene un fundente de tipo fluoroaluminato de cesio (CsAlF), en un núcleo interno. El porcentaje del núcleo y las dimensiones se calculan para brindar una liberación óptima de fundente y protección de la junta de soldadura fuerte durante el calentamiento. El residuo de la soldadura fuerte de este fundente no es corrosivo, por lo que su eliminación es normalmente innecesaria.

CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

Producido según los estándares de ingeniería de Harris Products Group.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

ADVERTENCIA: PROTÉJASE usted y proteja a los demás. Lea y comprenda esta información.

Los VAPORES Y GASES del alambre, los materiales de base y el fundente pueden ser peligrosos para su salud.

Los RAYOS DE CALOR (radiación infrarroja) provenientes de la llama o el metal caliente pueden dañar los ojos.

- Antes del uso, lea y entienda las instrucciones del fabricante, las Hojas de datos de seguridad de materiales (Material Safety Data Sheets, MSDS) y las prácticas de seguridad de su empleador.
- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Use ventilación y escapes suficientes en la fuente de la llama o del calor para mantener los vapores y los gases lejos de la zona de respiración y el área general.
- Use protección correcta para los ojos, los oídos y el cuerpo.
- Consulte la Norma Nacional de los Estados Unidos Z49.1, Seguridad en soldadura, corte y procesos afines, publicada por la American Welding Society, 8669, Doral Blvd., Doral, Florida 33166; y las Normas de Salud y Seguridad de OSHA, disponibles en la Oficina del Gobierno de los EE. UU., Washington, DC 20402.

DECLARACIÓN DE RESPONSABILIDAD: RENUNCIA DE RESPONSABILIDAD:

Cualquier sugerencia de aplicaciones del producto o resultados se da sin representación o garantía, ya sea expresa o implícita. Sin excepción ni limitación, no hay garantías de comercialización o de aptitud para un propósito o aplicación en particular. El usuario debe evaluar completamente todos los procesos y aplicaciones en todos los aspectos, incluida la idoneidad, el cumplimiento de la ley aplicable y la no infracción de los derechos de terceros. The Harris Products Group y sus afiliados no tendrán ninguna responsabilidad con respecto a ellos.

THE HARRIS PRODUCTS GROUP

A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

4501 Quality Place • Mason, OH 45040 U.S.A Tel.: 513-754-2000 Fax: 513-754-6015
Información adicional disponible en nuestro sitio web: www.harrisproductsgroup.com