



# HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

## ALEACIÓN PARA SOPLETE CON NÚCLEO FUNDENTE DE ALUMINIO COR-AL

### COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL:

Aluminio - silicona

### PROPIEDADES FÍSICAS NORMALES:

Sólido	1065 °F (573 °C)
Líquido	1170 °F (625 °C)

### DESCRIPCIÓN:

COR-AL es una varilla tubular de fundente de aluminio con una relación de fundente activo calibrada con precisión para garantizar un rendimiento versátil. Puede utilizarse para la soldadura fuerte con oxcombustible de metal base de aluminio, y el núcleo de fundente elimina la necesidad de una aplicación de fundente por separado. La superficie debe estar rectificada y biselada, además de estar limpia, libre de suciedad, grasa y óxidos. Use una llama ligeramente carburante con una técnica de soldadura fuerte de 1" a 3" de la superficie.

Deposite pequeñas cantidades de la aleación y deje que fluya hacia el área de trabajo. Para el acumulado, reduzca el calor y dirija la llama hacia la varilla de aporte justo por encima del área de trabajo y derrita gotas de la varilla de aporte en la pieza de trabajo. Engarce los extremos de las varillas después del uso para sellar el fundente no utilizado.

### FORMAS DISPONIBLES

Varillas de 1/8" (3.2 mm) y 3/16" (4.8 mm)

### FUNDENTE RECOMENDADO:

Por lo general, no se requiere un fundente separado con COR-AL, pero puede aplicarse Al-braze Flux de Harris como un suplemento para mejorar el flujo. Retire los residuos de fundente con agua tibia y un cepillo de acero inoxidable.

### CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

Internas de Harris

### INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

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

Los VAPORES y los GASES pueden ser peligrosos para la salud.

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

- Antes del uso, lea y comprenda las instrucciones del fabricante, las Hojas de datos de seguridad de materiales (Material Safety Data Sheets, MSDS) y las prácticas de seguridad del empleador.
- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Use suficiente ventilación y escapes en la fuente de la llama o del calor para mantener los vapores y los gases lejos de la zona de respiración y del área general.
- Use protección apropiada 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:

Las sugerencias de resultado o aplicación del producto se dan sin representación o garantía, ya sea expresa o implícita. Sin excepción ni limitación, no existen garantías de comercialización o aptitud para un propósito o una 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](http://www.harrisproductsgroup.com)