

FICHA TÉCNICA



SOLDADURA DE BRONCE PARA AUTÓGENA TECNOBRASS 60

TB-60

Descripción

- Soldadura de bronce con excelente fluidez para uso general.

Usos:

- Para soldadura de aceros, hierro fundido, cobre, bronce, latón y níquel. En cerrajería, construcción y reparación de carrocerías metálicas, unión de tuberías y planchas galvanizadas, en la fabricación y reparación de equipos hidráulicos, en ornamentos, bisutería, etc.
- Es una aleación diseñada especialmente con la adición

de estaño que ofrece mejores propiedades mecánicas y buena resistencia a la corrosión. Puede ser aplicado para formar cordones o cuando se requiera flujo fino.

Características:

Rango de fusión	Sólido 890°C / Líquido 900°C
Temperatura de trabajo	910 - 960°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	45 kg/mm ² (64,000 psi)
Elongación en 2°	30%
Composición química	Cu 60%, Zn 39.7%, Si 0.3%

Procedimiento:

- Limpie el área a soldar, biselar las secciones con más de 4.00mm de espesor.
- En el caso del hierro fundido quemar con llama oxidante el área a soldar hasta un color azul.
- Precaliente las piezas gruesas hasta unos 400°C usando llama neutral.
- Aplicar una pequeña cantidad de fundente a la junta hasta que se vuelva líquido, fundir una gota de

aleación en el metal base.

- Seguir este procedimiento hasta completar la operación.
- Dejar enfriar lentamente y quite todo residuo de fundente.

Presentación:

Varillas redondas de Øs	1/16" (1.6 mm), 3/32" (2.4 mm), 1/8" (3.2 mm), 5/32" (4 mm)
Longitudes	500 mm o 36" (914 mm)

FICHA TÉCNICA



SOLDADURA DE BRONCE PARA AUTÓGENA TECNOBRASS 60

Applications:

- Used for brazing steels, cast iron, copper, bronze, brass and nickel.
- Suitable for locksmithing, manufacturing and repairing of metal bodyworks, pipe joints and galvanized sheets, manufacturing and repairing of hydraulic equipment, and for ornaments, jewelry, etc.
- Specially formulated to include tin which offers better mechanical properties and good corrosion resistance. It can be used to make weld seams or when fine flow is required.

Characteristics:

Melting Range	Sólido 890°C / Líquido 900°C
Working Temperature	910 - 960°C
Heating Method	Torch, furnace, induction
Tensile Strength	45 kg/mm ² (64,000 psi)
Elongation in 2"	30%
Chemical Composition	Cu 60%, Zn 39.7%, Si 0.3%

Procedure:

1. Clean brazing area. Bevel sections thicker than 4.00 mm.
2. For cast iron, burn the brazing area with an oxidizing flame until it becomes blue.
3. Preheat thick parts to 400°C using a neutral flame.
4. Apply a small amount of flux on the joint until it liquefies and melt a drop of alloy on the base metal.
5. Continue this procedure until the operation is completed.
6. Allow to cool slowly and remove all flux residue.

Available forms:

Round rods (Ø)	1/16" (1.6 mm), 3/32" (2.4 mm), 1/8" (3.2 mm)
Lengths	500 mm or 36" (914 mm)