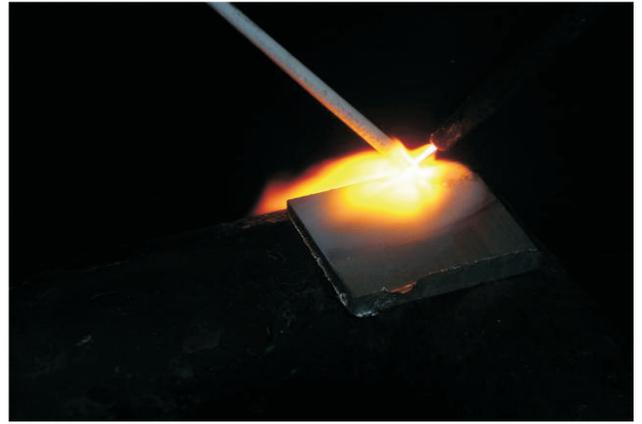


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY A-6300 UNIVERSAL ALUMINIO FUNDIDO Y EN LAMINAS

Resistencia máxima, soldadura autofundente, para uniones de relleno y superficies endurecidas de aluminio.

Características

- Su alto contenido de Zinc aporta un buen color que parece aluminio.
- NO requiere fundente - se elimina la limpieza posterior.
- Su baja temperatura activa previene las Torceduras y alabeos, distorsiones, y decoloraciones.

Las aplicaciones

- Ideal por unir aluminio de extrusión usados en la fabricación y la reparación de puertas y ventanas de aluminio. También se usa en la reparación de escaleras, canales, costados de aluminio para edificaciones, botes de aluminios y cajas de instrumento. La mayoría de costados de aluminio y fundiciones a base de Zinc se pueden reparar con esta aleación. También puede usarse como aleación superficial en aluminio

ALLOY A-6300
UNIVERSAL ALUMINIO
FUNDIDO Y EN LAMINAS

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida Valor máximo hasta

Fuerza de tracción	35,000psi (260 N/mm ²)
Temperatura de trabajo	aprox. 710°F (375°C)
Resistencia a la corrosión	Muy buena
Semejanza del calor	Muy buena

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- El área de junta debe estar completamente limpia preferiblemente por medios mecánicos (rasqueado, limado, etc.). Biselar y chaflanar secciones gruesas. Use formaletas o prensas de sujeción para sostener las partes alineadas. Con llama carburante, calentar el metal base aproximadamente a 750°F (400°C), frote la aleación en las juntas. No caliente la varilla en la llama pero permita que el calor de la parte a ser soldada derrita la varilla. Frotando fuerte la superficie de metal base permite que la varilla rompa a través de el óxido duro y se ligue con el metal. Se puede obtener mas fortaleza y mejores uniones usando un cepillo de acero inoxidable limpio a través de la soldadura fundida a la superficie del metal base. Permita que las partes se enfríen lentamente.