

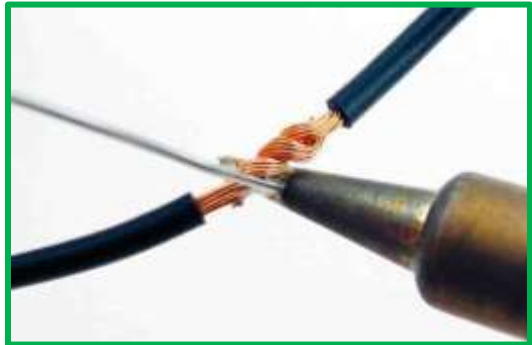
FICHA TECNICA

ATP Welding 78N

Es una soldadura de aleación, que ha sido diseñada en forma primaria para aplicaciones eléctricas y electrónicas.

Sus características exclusivas son:

- Estrecho rango plástico. ATP WELDING 78N tiene un muy estrecho rango plástico de sólo 6°C. Las soldaduras ordinarias como las de 50% estaño 50% plomo tienen un rango plástico muy ancho. Esto significa que el metal permanece fundido por largo tiempo y solidifica muy lentamente. En la soldadura de cables eléctricos, esto resulta en una contracción térmica o fractura en la unión de soldadura. Cuando existe esta condición, la soldadura da una pobre conexión eléctrica. Todo mundo sabe que una conexión pobre es inferior a una no conexión debido a que es muy difícil de encontrar. ATP WELDING 78N previene estos cortes “en frío” debido a la casi instantánea solidificación que tiene.
- Calidad no-corrosiva. ATP WELDING 78N tiene un corazón de fundente que es altamente activo, pero completamente no corrosivo que no genera hongos. El residuo de fundente después de soldar es inerte, no conductivo y no corrosivo. El fundente interior viene en forma de polvo.
- Hecha de metales ultrapuros. ATP WELDING 78N está libre de escoria y no se granula debido a su estaño de alta calidad. La aleación tiene mejores características de cubierta que las soldaduras ordinarias como la 50-50.
- Altas propiedades físicas: ATP WELDING 78N tiene una resistencia y una conductividad eléctrica más altas que las soldaduras ordinarias.
- Fácil aplicación. Puede ser aplicada tanto con caudín como flama. 78X flux es un fundente líquido no corrosivo para soldar todos los metales excepto los metales blancos. Está basado en glutamatos y otros químicos orgánicos que han sido óptimamente activados con químicos no ácidos. Este fundente, puede penetrar profundamente en los poros de los metales desplazando óxidos y partículas extrañas en la zona de trabajo. Esto reduce la tensión superficial y permite que la soldadura penetre profundamente en las fronteras de grano. Puede ser usado con cualquier soldadura con un punto de fusión inferior a 204°C. Es especialmente útil



con la aleación ATP WELDING 78N. El fundente 78X flux es absolutamente no corrosivo después de calentar y no desarrolla hongos. Permite ensamblajes electrónicos para operar sin la usual resistencia causada por la corrosión de los fundentes tradicionales.

El fundente 78 X Flux reemplaza los fundentes de colofonia o brea, que han venido siendo usados en el pasado cuando se requerían fundentes no corrosivos. Como es bien sabido, este tipo de fundentes tienen muy poca actividad y tienen muy poco poder de humectación y limpieza. Los fundentes de colofonio no pueden ser usados en acero, acero galvanizado u otras muchas aleaciones como el cobre berilio. El fundente 78X Flux es un fundente químicamente diseñado para ser no corrosivo y con una gran actividad termo-activa. Puede ser usado en metales difíciles de soldar como aceros y aceros galvanizados, así como en cobre berilio. Es tan activo como el fundente de cloruro de zinc, pero no tiene que ser removido después de soldar como éste.

APLICACIÓN:

ATP WELDING 78N da fuertes uniones en juntas cerradas, una clarancia de 0.035 mm. (0.005") es ideal. Use un abrasivo o el desengrasante Magna 990 para preparar el área de trabajo y en uniones lapeadas grandes use 78 X Flux.

El fundente central de la aleación ATP WELDING 78N dará suficiente capacidad de fusión en pequeñas aplicaciones.

Aplique al metal base con una llama suave o cautín y hágala fluir en la junta según se vaya fundiendo. En trabajos intrincados, aplique ATP WELDING 78N a cada miembro individual y colóquelos como se requiera.

La especial cualidad de no corrosión del fundente 78 X flux elimina la necesidad de remover sus residuos. Sin embargo, esto puede hacerse fácilmente con cualquier solvente orgánico

Por su parte, la soldadura ATP WELDING 78N fue diseñada expresamente para aplicaciones eléctricas y electrónicas y es extremadamente efectiva en todos los metales con base de cobre y aceros cubiertos como los aceros plateados con estaño. Remueva el barniz del alambre de cobre antes de aplicar ATP WELDING 78N.

MODO DE EMPLEO DE ATP WELDING 78N

Los materiales deben ser lisas y libres de rebabas o bordes irregulares. Una llama oxiacetilénica carburación se debe utilizar, calentar una superficie amplia a lo largo de la línea de la articulación. Mantenga el cono de la llama de una pulgada por delante de la barra de la aleación y un filete continuo formulario. Limpiar los residuos de fundente con agua.