

FICHA TECNICA

# **SUPREME**

## **(AWS RBCuZn-A)**

Soldadura Autógena de Bronce que posee muy buena fluidez por lo cual permite realizar capas muy finas y uniformes. Para uso general en soldaduras de aceros, hierro fundido, latón, cobre y níquel. Unión de tuberías y planchas galvanizadas en ornamentos y bisutería.

### COMPOSICION QUIMICA

Cu 58.5% – Zn 40.9% – Sn 0.2% – Si 0.4%

### CARACTERISTICAS TECNICAS

Temperatura de trabajo	(°C)	900
Intervalo de fusión	(°C)	890-900
Resistencia a la tracción	(Kg/mm <sup>2</sup> )	hasta 45
Alargamiento	(%)	aprox. 30

### PROPIEDADES

Muy fluida poco sensible al recalentamiento.

Bronce con silicio para lograr mayor fluidez y capilaridad aleación diseñada especialmente con un porcentaje de estaño que le da excelentes propiedades mecánicas y buena resistencia a la corrosión.

### FUENTE DE CALOR

Soplete oxiacetilénico, llama oxidante, horno, inducción de alta frecuencia.

### FUNDENTES

FLUX 210 (Polvo)

### LONGITUD

900 mm

### DIAMETROS

PULGADAS: 1/16", 3/32", 1/8", 5/32", 3/16", 1/4"

MILIMETROS: 1.6mm, 2.4mm, 3.2mm, 4mm, 5mm, 6.3mm

### PROCEDIMIENTO

Limpie la aérea a soldar precalentar las piezas gruesas hasta unos 400 C°, aplicar una pequeña cantidad de fundente introduciendo el extremo de la varilla calentada en el fundente FLUX 210, seguir calentando hasta fundir una gota de aleación cuando el fundente se vuelve líquido continuar el procedimiento hasta culminar el trabajo de soldadura.