

RESIST-2®

HILO DE SOLDAR DE ESTAÑO/PLATA MACIZO SIN PLOMO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Hilo de soldar de estaño/plata macizo sin plomo

CAMPO DE APLICACIÓN

Para la soldadura blanda de tuberías de cobre de agua (potable), calefacción y gas en combinación con empalmes de cobre o latón.

CARACTERÍSTICAS

- Sin plomo
- Sin cadmio
- Punto de fusión alrededor de 221°C
- Resistencia térmica 175°C
- Proporción estaño/plata 97%/3%
- Macizo
- Ø 2 mm

CALIDAD ETIQUETAS/ STANDARS

EN 29453: Materiales de aporte para soldeo blando, composiciones químicas y formas suministradas - aleación no 702.

EN ISO 3677: Metales de aportación para soldeo blando y soldeo fuerte, S-Sn97Ag3.

PREPARACIÓN

Tratamiento previo de las superficies: Lijar y limpiar bien los extremos del tubo y el interior del empalme (metal blanco) con Griffon fibra de lijado y Griffon cepillo de empalmes.

Herramienta: Soldador de soplete

S-39 KIWA (Pasta)

Fibra de lijado

Cortatubos

Cepillo de empalmes

Desbarbador

Escudo térmico

Pincel

Paño

APLICACIÓN

Modo de empleo:

1. Siga siempre las instrucciones oficiales aplicables.
2. Aplicar una capa uniforme de fundente con el pincel a los extremos del tubo y el interior del empalme. Evitar el uso excesivo de fundente.
3. Montar la unión (utilizar solamente elementos que encajen bien).
4. Calentar la unión uniformemente hasta alcanzar la temperatura adecuada para que la soldadura fluya en la unión. Evitar el sobrecalentamiento, éste provoca un flujo defectuoso de la soldadura.
5. Añadir la cantidad necesaria de soldadura. Dejarla fundir en la costura y no en la llama y rellenar con ella completamente la costura.
6. Dejar enfriar la unión al aire.
7. Eliminar a fondo los restos de fundente con agua o un paño húmedo.

Manchas/restos: Eliminar las manchas inmediatamente con agua.

Puntos de atención: Para tuberías de agua potable es obligatorio usar un fundente con aprobación KIWA en combinación con un metal añadido sin plomo.

Utilizar el escudo térmico Griffon para proteger paredes, azulejos, papel pintado, pintura, enlucido etc.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Materia prima básica: Estaño y plata

Ruta de fusión: aprox. 221°C – 224°C