

ProTech™ C/S

LOW TEMPERATURE BRAZING SOLDER

- PARA USAR EN METALES FERROSOS Y NO FERROSOS
- BAJA TEMPERATURA DE UNIÓN
- ENFRÍA PARA QUE COINCIDA CON EL COLOR CROMO-PLATA
- GRAN RESISTENCIA
- NO ES TÓXICO, NO CONTIENE PLOMO O CADMIO
- SE ADHERIRÁ A MUCHOS METALES PRECIOSOS, SEMIPRECIOSOS Y NO PRECIOSOS

PROTECH™ C/S ES UN 85% DE PLATA, DE BAJA TEMPERATURA DE CONSTRUCCIÓN Y MATERIAL DE REPARACIÓN QUE LE DARÁ RESULTADOS DE CALIDAD PROFESIONAL CUANDO SE USAN DE ACUERDO A LOS SIGUIENTES PROCEDIMIENTOS:

ASEGÚRESE DE USAR UNA CANTIDAD SUFICIENTE DE MATERIAL PARA LLENAR COMPLETAMENTE LA UNIÓN.

GUARDE LA JERINGA EN UN LUGAR FRESCO CUANDO NO ESTÉ EN USO. No REFRIGERAR.

SI LA JERINGA NO SE HA UTILIZADO DURANTE UN TIEMPO, RODARLA POR UN MINUTO SOBRE UNA PLATAFORMA VIBRANTE PARA AGITAR EL CONTENIDO.

SOLICITUD DE ANTORCHAS

LAS ANTORCHAS DEBEN SER CAPACES DE PRODUCIR DE 704.45°C A 760°C.

ASEGÚRESE QUE LA UNIÓN ESTÁ LIMPIA Y LIBRE DE CONTAMINANTES. SUGERIMOS **RUBBER WHEELING THE JOINT** COMO EL PASO FINAL DE LIMPIEZA. APLICAR PRESIÓN A LA JERINGA HASTA QUE LA CANTIDAD DESEADA DE MATERIAL SE HAYA DEPOSITADO EN LA UNIÓN. PARA DETENER LA SALIDA DEL MATERIAL DE LA JERINGA, SUAVEMENTE VUELVA A JALAR EN LA JERINGA. USANDO UNA LLAMA “NEUTRAL” CALIENTE AMBOS LADOS DE LA UNIÓN VARIAS VECES LO MÁS UNIFORMEMENTE POSIBLE. NO CALENTAR LA SOLDADURA DIRECTAMENTE! CUANDO LA SOLDADURA LLEGA A 676.67°C, EL MATERIAL FLUIRÁ, LUEGO QUITAR EL CALOR. PERMITIR QUE UNA PARTE ENFRÍE LENTAMENTE. REEMPLACE LA TAPA.

SOLICITUD DE RESISTENCIA DE MÁQUINAS

Asegúrese que la unión esté limpia y libre de contaminantes. SUGERIMOS **RUBBER WHEELING THE JOINT** COMO EL PASO FINAL DE LIMPIEZA. Retire la tapa de la jeringa. Presione la jeringa hasta que la cantidad deseada de material haya sido

depositada en la unión. Para detener la salida de material de la jeringa, suavemente vuelva a jalarlo en la jeringa. Ajustar la máquina para producir de 732.22°C a 760°C (760°C en la mayoría de las máquinas). Humedezca los electrodos con agua. Coloque la punta de carbono en el lado de la soldadura. Ponga la punta del cable de tierra de la máquina a la base de metal, aproximadamente a 10mm de distancia de la punta de carbono. Cuando la soldadura fluya (a 676.67°C), suavemente corra la punta de carbón a través de la soldadura, utilizando suficiente presión baja para garantizar un circuito completo. Dejar que la soldadura se enfrie lentamente. Reemplace la tapa en la jeringa.