

Suelde aluminio en 3 pasos!

DURAFIX

Solo con un pequeño soplete a gas butano...

Todo lo que necesita es un soplete de mano a gas butano para las pequeñas piezas

El producto final es una union más fuerte que el propio metal soldado

No necesita fundente ni decapante

No hay humos toxicos

Baja temperatura de trabajo: 390° centigrados

Suelde facil, suelde con DURAFIX

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR ALUMINIO

Limpie la zona a soldar.

Cepille la base con cepillo de acero inoxidable hasta que quede brillante.

Caliente el área a soldar, uniformemente.

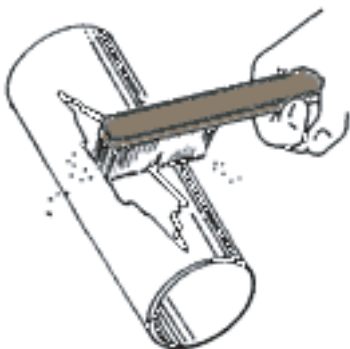
A medida que el calor aumente acerque y frote la varilla contra la superficie

Nunca aplique calor directamente a la vara, siempre hacia la superficie.

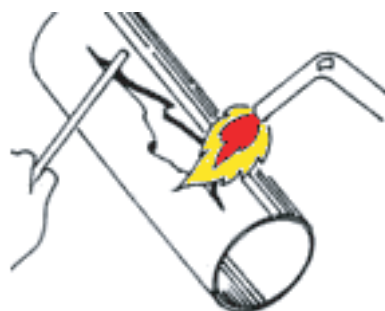
Llevar SIEMPRE gafas de seguridad y guantes

No lo use en magnesio.

Suelde en 3 pasos, es simple. **DURAFIX**



PREPARE



CALIENTE



REPARE

COMO SOLDAR METALES A BASE DE ZINC CON DURAFIX



Lime los bordes de ambas piezas a 45° hasta obtener una veta de 1/8 de pulgada de lado (3mm aprox.), limpie la superficie de cualquier viruta o suciedad que haya quedado.

Caliente la unión hasta que empiece a fluir. Gire la flama de tal forma que quede paralela a la superficie y con el costado de la llama, mantenga la pieza caliente. Caliente la punta de la barra a la misma temperatura. Ahora, con ambas piezas y la barra a la misma temperatura, apoye la barra sobre las piezas y el material empezará a fluir, fusionando ambas partes.

Repita la operación hasta que el quiebre se encuentre totalmente lleno. Asegúrese de presionar la barra contra la veta para romper la tensión superficial, si no hace esto, el material quedará sobre la veta y no se logrará una buena soldadura en la base.

COMO SOLDAR ALUMINIO CON DURAFIX



Cepille la superficie a ser reparada mientras calienta la pieza para poder remover la capa de oxido de aluminio.

Caliente la unión lo suficiente para que Durafix fluya sin la necesidad de que la flama este calentando la barra, para así recubrir la superficie.

Cepille la superficie recubierta mientras la calienta, para así llenar los poros abiertos.

Con los lados de la superficie recubiertos de Durafix, aplique suficiente material como para rellenar la veta. Asegúrese de Durafix se fusione correctamente con la base del aluminio sin fundir la pieza.

COMO REPARAR UNA HELICE CON DURAFIX



Cepille la superficie a ser reparada mientras calienta la pieza para poder remover la capa de oxido de aluminio.

Caliente lo suficiente el propulsor como para que Durafix fluya sin la necesidad de que la flama este calentando la barra. Recubra con una capa de Durafix el lado plano y adhiera un soporte temporal de carbono o similar.

Gira la hélice y recubra el borde dañado agregando lentamente material sobre el propulsor, de tal forma de completar la hélice, con un tamaño mayor al original para luego poder trabajarlo según las normas de la hélice misma.

Dejar enfriar, y realizar el trabajo necesario, limando y lijando para alcanzar la forma original. El resultado es un propulsor bien reparado, sin porosidades, listo para ser balanceado y pintado.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Resistencia a la tracción en Kg por Cm Cuadrado	3000 a 3300
Resistencia a la compresión en Kg por Cm Cuadrado	4218 a 5373
Resistencia plástica al estrés en Kg por Cm Cuadrado	2,3904
Resistencia al impacto en Kg por Cm Cuadrado	2,6876 m/kg para quebrar una barra de 1/4"
Dureza (Brinell)	100
Maleabilidad	Buena
Punto de fusión en grados centígrados	389°
Peso específico	6,7
Densidad en gramo por cm cúbico	9,92
Elongación en dos pulgadas	3%
Coefficiente de espacio lineal en pulgadas por grados Fahrenheit	15.4x10-6/°F
Conductividad eléctrica	24,9% respecto al Cu 39,5% respecto al Al
Conductividad Térmica	0,24 cal/cu. cm/°C

DIMENSIONES DE LA BARRA:
Longitud: 45cm - Diametro: 2mm

Suelde facil, suelde con **DURAFIX**

Es la barra más usada en el mercado para la soldadura de metales no ferromagnéticos. Durafix puede soldar cualquier metal/aleación – con cualquier – metal/aleación excepto hierro y acero no galvanizado.

Las soldaduras realizadas con Durafix son limpias, sin poros ni escoria. La soldadura producida es más fuerte que la pieza en cuestión. Durafix no necesita fundente ni decapante. Suelde también metales/aleaciones galvanizadas tales como acero galvanizado. Suelde con una llama débil que no ponga en riesgo la pieza a soldar, recuerde que Durafix suelda a 389° C (Punto de fusión del aluminio: 660 °C). Actualmente Durafix es usado para: reparar piezas pequeñas, herramientas de potencia, radiadores de aluminio y cobre, motores eléctricos de fundición, hélices, cascos de barcos, etc.