



# CHEM-WELD 4400

---

Varilla especial, recubierta de flux, para la soldadura en todas las posiciones de metales ferricos y cupricos, así como para las uniones en aceros galvanizados sin quemar la película de zinc.

- Los depositos obtenidos ofrecen unas uniones perfectamente hermeticas.
- Aleacion que tiene una capa de recubrimiento de material fundente inorganica, mas reactiva que los fluxes convencionales organicos.
- Varilla facil de controlar, aportacion fina, sin poros, no es toxica y sus fundentes no tienen fluoruros.
- Contenido en plata.
- Muy alta resistencia a la fisuracion.
- Soldadura en todas las posiciones.
- No produce vapores y debido a su notable fluidez se puede usar para distintos espesores entre si.
- Especial para galvanizado, sin quemar la película de zinc.
- Ideal para la union y recargue de materiales cupricos.

## OTRAS APLICACIONES

Valvulas, depositos, recipientes de acero galvanizado, conductos, techados de cobre, carrocerias de vehiculos, talleres, fontanerias, vidrierias, canteras.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparacion: limpie el metal a soldar por medios mecanicos, redondear las aristas y eliminar las rebabas.

Pre calentamiento: dependiendo del espesor de la pieza precalentaremos mas o menos, pero normalmente que el metal base llegue a ponerse de color rojo o cereza. Pre calentar solo la zona a unir.

Soldadura: utilizaremos un soplete oxi-acetilenico, dardo de unos 2 ó 3 cm., la llama excedente de oxigeno; para bronce y galvanizados llama neutra. Una vez en contacto el dardo con la pieza, fundir el extremo de la varilla sobre la union, extender la gota con un movimiento continuo del dardo, fundir una nueva gota y así sucesivamente. Evitar calentar demasiado. Una vez terminado limpiaremos con un cepillo de puas.

Ø	2,0	2,5	3,0	4,0
---	-----	-----	-----	-----

## CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	450 N/MM <sup>2</sup> (45 KG/MM <sup>2</sup> )
TEMPERATURA DE UNION	870° - 890° C

