



CONSEJOS DE USO – SOLDADURA FUERTE Y DECAPANTE

Aleación puede ser: Cobre Fósforo, Cobre Fósforo con Plata, Plata, Latón, Aluminio

En el caso de soldar con una aleación Cobre Fósforo (CuP) y Cobre Fósforo con Plata (CuP Ag) piezas de Cobre-Cobre, no es obligatorio el uso de un decapante.

En el resto de los casos, siempre utilizar un decapante con la aleación.

Consejos:

- Limpiar las superficies antes de soldar.
- Las piezas tienen que estar libres de aceite, grasa, residuos metálicos.
- Calentar de manera suave y uniforme las piezas a unir.
- Calentar ligeramente la varilla antes de ponerla dentro del bote de decapante en polvo para que el decapante pueda estar presente sobre la varilla (en el caso de varillas recubiertas, el decapante ya está presente).
- Acercar la varilla con el decapante en polvo a las piezas a unir.
- El decapante en polvo, impide la formación de óxidos durante el proceso de soldadura; protege del sobrecalentamiento las piezas a unir y su fragilidad, favorece la capilaridad de la aleación dentro de la junta por lo tanto, un correcto proceso de soldadura.
- Seguir calentando hasta que la aleación entre en fusión y haya penetrado dentro de la junta por proceso de capilaridad.
- Una vez las piezas frías, eliminar los residuos de decapante mediante: agua caliente, lana de acero o cepillo de alambre.