



TECHNOVEST SOLDER

Descripción

Revestimiento especial para soldar aleaciones de alta y baja fusión

Modo de empleo

Preparar las medidas del polvo y el agua, de acuerdo con su relación de mezcla.

Para obtener resultados óptimos es recomendable utilizar agua destilada. Añadir el polvo al líquido en una taza de goma ó silicona, mezclar vigorosamente durante 40 segundos.

Temperaturas ambientales inferiores a 20°C, ó el uso de agua del grifo, producirán un retraso del fraguado.

COLOCACIÓN

Unir primeramente las piezas a soldar con cera.

Sobre una base plástica, recubrir bien ambas piezas con la masa de revestimiento, formando un único bloque y dejando al descubierto las partes a soldar.

Una vez endurecida la masa, (4 - 7 min.) reducir el tamaño del bloque refractario recortándolo con un cuchillo, con el fin de facilitar un rápido precalentamiento

SOLDAR

Fundir la cera de unión con el soplete, y seguir calentando las piezas de forma homogénea, para que la soldadura pueda fluir bien.

Si fuese necesario, aplicar fundente en la zona a soldar, siguiendo las indicaciones del fabricante.

Características físicas

Proporción de mezcla: 13 ml agua / 100 g polvo
Tiempo mezclado: 40 seg. (manual)
Tiempo trabajo: 2 – 3 min
Expansión de fraguado: 0.15 %
Expansión térmica (800°C): 1.0 %

Temperatura de trabajo, polvo y líquido 21° C

Presentación

6675-050 5 Kg (2 x 2,5 Kg bolsa Al.)

Caducidad y almacenamiento

La estabilidad del producto es de 36 meses respetando las instrucciones de conservación.

Conservar el producto dentro de su embalaje original, en un ambiente seco y libre de humedad.

Precauciones de uso

Evitar la formación de polvo y la respiración del mismo (contiene sílice). Trabajar en zonas ventiladas o con aspiración adecuada.

Información adicional

Las informaciones contenidas en esta hoja de instrucciones están basadas en el estado actual de nuestros conocimientos y se dan solamente a título informativo sin que ello implique una garantía por parte de Protechno.

Para más información, véase la ficha de datos de seguridad existente para los productos TECHNOVEST SOLDER. Pídaselas a su distribuidor habitual.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA , SPAIN
Tel.: (0034) 972- 52 61 69
Fax: (0034) 972- 52 55 86
protechno@protechno.es
www.protechno.es



TECHNOVEST SOLDER

Description

Special investment for high and low melting solders

Instructions for use

Prepare the measures of powder and water according to the mix ratio.

To get the best results it's recommendable to use distilled water. Add the powder to the liquid in a clean rubber cup and spatule vigorously for 40 seconds.

Room temperatures lower than 20° C or the use of tap water will slow the setting

PLACING

Firstly, join the pieces to solder with wax.

Over a plastic base, bed both pieces with the investment dough, getting a single block and leaving exposed the parts that have to be solded.

Once the dough has hardened (4 - 7 min) cut the block to get a quick pre-dry

SOLDERING

Fuse the wax with a blow lamp and also heat the pieces homogeneously, so that the soldering can flow through easily

If it's necessary, brush solder joints with soldering flux, following the instructions of the manufacturer.

Physical characteristics

Mixing proportion:	13 ml water / 100 g powder
Mixing time:	40 sec (by hand)
Working time:	2 – 3 min
Setting expansion:	0.15 %
Thermal expansion:	1.0 % (800 ° C)

Working temperature, powder and liquid 21° C

Packaging

6675-050 5 Kg (2 x 2,5 Kg Al bag)

Storage and expiry

The stability of the product is 36 months
Keep the packages tightly closed in a dry place.

Safety information

Avoid the formation and breathing of the dust. (It contains silica) Work in well-ventilated areas or with aspiration

Guarantee:

Our recommendations referring to the techniques applied, whether verbally, in writing or in the form of practical instructions, are based on our own experiences and/or tests, and must therefore be considered only as instructions.

For further information, see the safety data sheet of TECHNOVEST SOLDER that can be requested from your usual supplier.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA , SPAIN
Tel.: (0034) 972- 52 61 69
Fax: (0034) 972- 52 55 86
protechno@protechno.es
www.protechno.es



TECHNOVEST SOLDER

Description

Revêtement spécial pour souder les alliages haute et basse fusion.

Mode d'emploi

Préparer les dosages poudre et eau conformément à leur rapport de mélange.
Pour obtenir d'excellents résultats, il est recommandé d'utiliser de l'eau distillée. Ajouter la poudre au liquide dans un récipient en caoutchouc ou en silicone, malaxer vigoureusement durant 40 secondes.

Une température ambiante inférieure à 20 °C ou l'utilisation d'eau du réseau produiront un retard de la prise.

PREPARATION DES PIÈCES A SOUDER

Joindre tout d'abord les pièces à souder avec de la cire.
Sur une base plastique, bien recouvrir les pièces avec la pâte de revêtement, en ne formant qu'un seul bloc et ne laissant que les parties à souder découvertes.

Une fois la pâte durcie (4-7 min), réduire les dimensions du bloc réfractaire en le découpant avec un couteau pour faciliter un préchauffage rapide.

SOUDER

Faire fondre la cire de jonction avec le chalumeau, puis continuer à chauffer les pièces de manière homogène pour que la soudure puisse bien couler.

Si nécessaire, appliquer du fondant dans les zones à souder, en suivant les indications du fabricant.

Caractéristiques physiques

Proportion de mélange : 13 ml eau distillée/100 g poudre
Temps de mélange : 40 s (manuel)
Temps de travail : 2-3 min
Expansion de prise : 0,15 %
Expansion thermique (800 °C) : 1,0 %

Température de travail, poudre et liquide : 21 °C

Présentation

6675-050 5 Kg (2 x 2,5 Kg sac aluminium plastifié)

Péremption et stockage

La stabilité du produit est de 36 mois en respectant les instructions de conservation.

Conserver le produit dans son emballage d'origine, dans une atmosphère sèche et sans humidité.

Précautions d'emploi

Éviter la formation de poussière et de son inhalation (contient de la silice). Travailler dans des zones ventilées ou avec une aspiration appropriée.

Information supplémentaire

Les informations de cette fiche d'instructions ont pour base l'état actuel de nos connaissances et ne sont données qu'à titre d'information sans que cela n'implique une garantie de la part de PROTECHNO.

Pour tout complément d'information, voir la fiche de données de sécurité des produits TECHNOVEST SOLDER. Demandez-la à votre distributeur habituel.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA, SPAIN
Tel.: (0034) 972- 52 61 69
Fax: (0034) 972- 52 55 86
protechno@protechno.es
www.protechno.es