

Especificación

Nomenclatura	EN/ ISO / DIN
UTP 3	DIN EN 1045:FH10
UTP 3C	DIN EN 1045:FH10
UTP 3W	DIN EN 1045:FH10
UTP 4	DIN EN 1045:FH10
UTP 11 P	DIN EN 1045:FH21
UTP 570	DIN EN 8511:F-SW 12
UTP AG	DIN EN 1045 FH10
UTP AGM	DIN EN 1045 FH10
UTP HLS	DIN EN 1045 FH10

Campo de aplicación

La cantidad de fundente a utilizar dependerá del área de la junta y material de aporte aplicar. Tanto el exceso como la falta de fundente producen dificultades al quitar los residuos. Además, cuando no se aplica fundente superficial, queda el área de la junta expuesta a la oxidación, y las capas de óxido no se disuelven totalmente.

Tipos de fundentes

Nomenclatura	Descripción	Adelgazamiento (si aplica)
UTP 3	Fundente en polvo para soldar aceros inoxidable con aleaciones de plata	No aplica
UTP 3C	Fundente en polvo para soldar metales ferrosos con aleaciones de plata	No aplica
UTP 3W	Fundente en polvo para montar pastillas de carburo de tungsteno con aleaciones de plata	No aplicable
UTP 4	Fundente universal para soldar aluminio y sus aleaciones	No aplicable
UTP 11 P	Fundente universal en polvo para soldar toda clase de latones y bronce	No aplicable
UTP 570	Fundente universal en pasta para aleaciones de estaño - plata	Agua
UTP AG	Fundente universal en pasta para soldar aleaciones de plata, soluble en agua	Agua
UTP AGM	Fundente universal en pasta para soldar aleaciones de plata, soluble en alcohol	Alcohol
UTP HLS	Fundente universal en pasta para soldar con soldadura de latón y bronce	Agua

Preparación de junta

Los materiales deben estar limpios y libres de grasa, óxido o partículas extrañas y la separación entre las piezas por unir debe ser lo suficiente para que penetre el fundente y disuelva los óxidos que se producen con altas temperaturas

Según nuestra experiencia, las tolerancias óptimas de separación de la junta (gap)sería:

Para soldaduras de plata:	0.05 - 0.1 mm
Para soldaduras fuerte	0.2 mm
Para soldaduras de aluminio	0.5 mm
Para soldaduras blandas	0.1 mm

Como adelgazar fundentes

Seguir las indicaciones para cada fundente

Especificación

Nomenclatura	EN/ ISO / DIN
---------------------	----------------------

Eliminación de fundentes residuales

A continuación se mencionan los diferentes medios tanto mecánicos o químicos aplicables para la eliminación de fundentes utilizados en una unión. Es importante mencionar los siguientes lineamientos son de uso general y que dependerá del proceso específico utilizado por el usuario y el fundente utilizado para establecer el medio de eliminación más adecuado para el usuario

Eliminación por medios

Tipo de fundente	Mecánicos	Químicos
Para soldaduras de plata	Cepillar, esmerilar o por "sand blast" martillar, golpear o maquinar	A,B,D,E
Para soldaduras de aluminio		A,D,E
Para soldaduras fuertes, sobre base Cu. Latón, plata alemana y bronces		A,B,C,E
Para soldaduras blandas		A

Descripción de medios

Medio químico	Medio	
A	H ₂ O caliente	Agua
B	10% H ₂ SO ₄	Acido sulfúrico
C	10% HCl	Acido clorhídrico
D	10%NaOH	Hidróxido de sodio
E	Hasta un 40% HNO ₃	Acido nítrico

Observaciones

La selección de concentración adecuada depende del material base, por ejemplo: para inoxidables, se decapan con ácido nítrico "E" de alta concentración; finalmente, recomendamos limpiar el área de la junta con agua. Eventualmente sobre todo en el caso de aluminio, recomendamos neutralizar el decapante con NaHCO₃ (solución de bicarbonato de sodio), se debe tomar en cuenta las regulaciones oficiales aplicables para la disposición final del agua con la que limpió, y los residuos peligrosos.

Medidas de protección

Los fundentes contienen elementos agresivos y se recomienda las siguientes medidas de protección: buena ventilación, evitar inhalar los vapores y humos durante la aplicación, evitar contacto con la piel, la vista y boca, lavarse muy bien las manos al terminar el trabajo.

Presentaciones

Botes de plástico de 400 y 500 gr

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.