

Tipos de fundentes



Nomenclatura	Descripción	EN / ISO/ DIN	Adelgazamiento (si aplica)
FONTARGEN 3	Fundente en polvo para soldar aceros inoxidable con aleaciones de plata.	DIN EN 1045: FH10	No aplicable
FONTARGEN 3C	Fundente en polvo para soldar metales ferrosos con aleaciones de plata.	DIN EN 1045: FH10	No aplicable
FONTARGEN 3W	Fundente en polvo para montar pastillas de carburo de tungsteno con aleaciones de plata.	DIN EN 1045: FH10	No aplicable
FONTARGEN 4	Fundente universal para soldar aluminio y sus aleaciones de Cu + P (cobre fosforado).	DIN EN 1045: FL10	No aplicable
FONTARGEN 11 P	Fundente universal en polvo para soldar toda clase de latones y bronce.	DIN EN 1045: FH 21	No aplicable
FONTARGEN 570	Fundente universal en pasta para aleaciones estaño-plata.	DIN EN 8511: F-SW 12	Agua
FONTARGEN AG	Fundente universal en pasta para soldar aleaciones de plata.	DIN EN 1045: FH10	Agua
FONTARGEN AGM	Fundente universal en pasta para soldar aleaciones de plata.	DIN EN 1045: FH10	Alcohol
FONTARGEN HLS	Fundente universal en pasta para soldar con soldadura de latón y bronce.	DIN EN 1045: FH 21	Agua

¡Consulte a su representante técnico, en caso de requerir otros tipos de fundente!

Especificación

No estandarizada

Campo de aplicación

UTP DECAPANTE, se usa en el tratamiento de cordones de soldadura, colores del revenido y superficies con óxidos en aceros inoxidable, níquel y sus aleaciones y aleaciones cobre-níquel. Su principal campo de aplicación es en la industria química, petroquímica, farmacéutica, alimentaria, así como también en la industria nuclear. Y en donde se usan aceros inoxidable.

Características de la soldadura

UTP DECAPANTE, permite su fácil aplicación con una brocha, tiene buena adherencia en superficies con posiciones difíciles. Su color blanco permite apreciar las zonas donde ha sido aplicado.

UTP DECAPANTE, se encuentra libre de ácido clorhídrico por lo que el peligro de corrosión (Pitting) no existe. La superficie se pasiva por sí misma por su contenido de agentes oxidantes.

Instrucciones de uso

Las partes a tratar se deben dejar enfriar a temperatura ambiente. Aplicar en forma uniforme con una brocha resistente a los ácidos. El tiempo de acción depende del tipo de proceso de soldadura y la temperatura ambiental (cuanto más fría la temperatura, mayor el tiempo de acción necesario).

Aceros inoxidable:	15 a 60 minutos
Níquel y sus aleaciones:	5 a 20 minutos

Después de transcurrido el tiempo de aplicación, lavar la pieza con agua abundante y frotar con un cepillo, fibra o bomba de presión. Debido al color blanco de la pasta, se puede observar de inmediato los lugares donde falta enjuague. El agua residual se puede neutralizar con solución de sosa cáustica. Se debe tomar en cuenta las regulaciones oficiales aplicables para la disposición final de los residuos peligrosos.

Cuidados durante el manejo

Cerrar perfectamente el envase después de su uso y mantenerlo en un lugar fresco con buena ventilación.

UTP DECAPANTE, contiene ácidos que generan vapores que afectan la piel y mucosas, por tal motivo, el área de aplicación debe estar bien ventilada. Evitar la exposición de la pasta a los rayos solares directos y al calor.

Durante su aplicación, la persona debe protegerse con el equipo de protección personal indicado en la NOM -018-STPS con letra de identificación J (goggles para salpicaduras, guantes, mandil y respirador para polvos y vapores).

En caso de contacto de la piel con **UTP DECAPANTE DEBE ENJUAGARSE INMEDIATAMENTE CON ABUNDANTE AGUA.**

Presentación: Envase de 1 kg.

UTP DECAPANTE

Pasta para decapado en aceros inoxidable y aleaciones de níquel.