

ProTech™ G/D

LOW TEMPERATURE BRAZING SOLDER

- PARA USAR EN METALES FERROSOS Y NO FERROSOS
- BAJA TEMPERATURA DE UNIÓN
- **COOLS TO MATCH 10 KT. GOLD COLOR**
- GRAN RESISTENCIA
- NO ES TÓXICO, NO CONTIENE PLOMO O CADMIO
- SE ADHERIRÁ A MUCHOS METALES PRECIOSOS, SEMIPRECIOSOS Y NO PRECIOSOS

PROTECH™ G/D ES UN 85% DE PLATA, DE BAJA TEMPERATURA DE CONSTRUCCIÓN Y MATERIAL DE REPARACIÓN QUE LE DARÁ RESULTADOS DE CALIDAD PROFESIONAL CUANDO SE USAN DE ACUERDO A LOS SIGUIENTES PROCEDIMIENTOS:

ASEGÚRESE DE USAR UNA CANTIDAD SUFICIENTE DE MATERIAL PARA LLENAR COMPLETAMENTE LA UNIÓN.

GUARDE LA JERINGA EN UN LUGAR FRESCO CUANDO NO ESTÉ EN USO. NO REFRIGERAR.

SI LA JERINGA NO SE HA UTILIZADO DURANTE UN TIEMPO, RODARLO POR UN MINUTO EN UNA SUPERFICIE VIBRANTE PARA AGITAR EL CONTENIDO.

SOLICITUD DE ANTORCHAS

LAS ANTORCHAS DEBEN SER CAPACES DE PRODUCIR DE 704.45°C A 760°C.

ASEGÚRESE QUE LA UNIÓN ESTÁ LIMPIA Y LIBRE DE CONTAMINANTES. SUGERIMOS **RUBBER WHEELING THE JOINT** COMO EL PASO FINAL DE LIMPIEZA. PRESIONE LA JERINGA HASTA QUE LA CANTIDAD DESEADA DE MATERIAL SE HAYA DEPOSITADO EN LA UNIÓN. PARA DETENER LA SALIDA DEL MATERIAL DE LA JERINGA, SUAVEMENTE VUELVA A JALAR A LA JERINGA. USANDO UNA LLAMA “NEUTRAL” CALIENTE AMBOS LADOS DE LA UNIÓN VARIAS VECES LO MÁS UNIFORMEMENTE POSIBLE. NO CALENTAR LA SOLDADURA DIRECTAMENTE! CUANDO LA SOLDADURA ALCANCE 732.23°C FLUIRÁ. LUEGO REMUEVA EL CALOR. PERMITA QUE UNA PARTE SE ENFRÍE LENTAMENTE. REEMPLACE LA TAPA.

SOLICITUD DE RESISTENCIA DE MÁQUINAS

ASEGÚRESE QUE LA UNIÓN ESTÉ LIMPIA Y LIBRE DE CONTAMINANTES. SUGERIMOS **RUBBER WHEELING THE JOINT** COMO EL PASO FINAL DE LIMPIEZA. RETIRE LA TAPA DE LA JERINGA PRESIONE LA JERINGA HASTA QUE LA CANTIDAD DESEADA DE MATERIAL SE HAYA DEPOSITADO EN LA UNIÓN. PARA DETENER LA SALIDA DE

MATERIAL DE LA JERINGA, SUAVEMENTE VUELVA A JALAR A LA JERINGA. AJUSTAR LA MÁQUINA PARA PRODUCIR DE 732.22°C A 760°C (760°C EN LA MAYORÍA DE LAS MÁQUINAS). HUMEDezca LOS ELECTRODOS CON AGUA. COLOQUE LA PUNTA DE CARBONO EN EL LADO DE LA SOLDADURA. COLOQUE LA PUNTA DEL CABLE DE TIERRA DE LA MÁQUINA EN LA BASE DE METAL, APROXIMADAMENTE A 10MM DE DISTANCIA DE LA PUNTA DE CARBONO. CUANDO LA SOLDADURA FLUYA (A 732.23°C), SUAVEMENTE CORRA LA PUNTA DE CARBÓN TRAVÉS DE LA SOLDADURA, USANDO LA SUFICIENTE PRESIÓN BAJA PARA ASEGURAR UN CIRCUITO COMPLETO. DEJAR QUE LA SOLDADURA SE ENFRÍE LENTAMENTE. REEMPLACE LA TAPA EN LA JERINGA.

APLICACIÓN DEL HORNO

CON ATMÓSFERA PROTEGIDA

PRECALIENTE EL HORNO A 732.23°C. ASEGÚRESE QUE LA UNIÓN ESTE LIMPIO Y LIBRE DE CONTAMINANTES. QUITA LA TAPA DE LA JERINGA. PRESIONE LA JERINGA HASTA QUE LA CANTIDAD DESEADA DE MATERIAL SE HAYA DEPOSITADO EN LA UNIÓN. PARA DETENER LA SALIDA DE MATERIAL DE LA JERINGA, SUAVEMENTE VUELVA A JALAR A LA JERINGA. COLOQUE EL ARTEFACTO EN EL HORNO. CUANDO LA SOLDADURA FLUYA DETENGA EL CALENTAMIENTO. PERMITIR QUE EL APARATO SE ENFRÍE LENTAMENTE (AJUSTE LA CORREA DE VELOCIDAD EN ACORDE CON EL TAMAÑO DEL). REEMPLACE LA TAPA DE LA JERINGA.

CON ATMÓSFERA PROTEGIDA

PRECALIENTE EL APARATO EN EL HORNO A 760°C. SAQUE EL ARTEFACTO CALENTADO DEL HORNO. ASEGÚRESE DE QUE LA UNIÓN ESTÉ LIMPIA Y LIBRE DE CONTAMINANTES. PERMITA QUE EL APARATO SE ENFRIE A 676.67°C. QUITA LA TAPA DE LA JERINGA PROTECH G/D. PRESIONE LA JERINGA HASTA QUE LA CANTIDAD DESEADA DE MATERIAL SE HAYA DEPOSITADO EN LA UNIÓN. PARA DETENER LA SALIDA DE MATERIAL DE LA JERINGA, SUAVEMENTE VUELVA A JALAR A LA JERINGA. VUELVA A COLOCAR EL ARTEFACTO EN EL HORNO. AUMENTAR LENTAMENTE LA TEMPERATURA DEL HORNO A 732.23°C. CUANDO LA SOLDADURA FLUYA, DESCONTINÚE EL CALENTAMIENTO. PERMITA QUE EL APARATO ENFRÍE LENTAMENTE. REEMPLACE LA TAPA EN LA JERINGA.

CARACTERÍSTICAS

NO TÓXICO

LIBRE DE CADMIO PARA EL USO SEGURO INFRA-ORAL.

WIDE PLASTIC MELTING RANGE

SUITED FOR PROOF-FIT-UP LAP, TEE, AND BUTT JOINTS.

ALTO GRADO DE MOJABILIDAD

COMPATIBLE CON MUCHAS DIFICULTADES PARA UNIRSE TANTO A LOS METALES PRECIOSOS COMO LOS NO PRECIOSOS.

GRAN RESISTENCIA

Resistencia a la tracción	86,000psi
Temperatura de unión	707.22°C
Color de Depósito	Dorado

NON-TARNISHING

DESDE QUE PROTECH™ G/D SÓLO CONTIENE METALES PRECIOSOS (SIN ZINC, NÍQUEL, PLOMO, ETC) BINDERS AND FLUX, THERE IS NO TARNISHING.

NO VOLVERÁ LA PORCELANA VERDE

THE GREENING OF PORCELAIN ES CAUSADA POR UN USO EXCESIVO DE LA SOLDADURA DE PLATA PARA CREAR UNA UNIÓN FUERTE. CON UNA ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN DE 86.000PSI, SÓLO UNA PEQUEÑA CANTIDAD DE PROTECH™ G/D SE REQUIERE PARA OBTENER RESULTADOS PROFESIONALES. LA AGUJA DE LA JERINGA PERMITE UN CONTROL ESTRICTO SOBRE LA CANTIDAD UTILIZADA. EN CASO DE QUE UNA APLICACIÓN EN PARTICULAR REQUIERA UN PEQUEÑO DEPOSITO DE MATERIAL DE LA JERINGA, THE PLASTIC NOSE PUEDEN SER REMOVIDOS Y REEMPLAZADOS CON UN ADAPTADOR DE ACERO INOXIDABLE AND STAINLESS STEEL HYPODERMIC NEEDLES (CALIBRE 14 – 18), DISPONIBLE A UN COSTO NOMINAL.