BW

Lhasa

SELLADORES

TAPA FUGAS F5 – DOSIS ÚNICA
NCM: 38109000

Tapa Fugas F5 es un producto para la resolución de micro fugas de gas refrigerante en el sistema de refrigeración, aire acondicionado, incluyendo sistemas de aire acondicionado automotriz. *Tapa Fugas* F5 localiza el punto de fuga de gas refrigerante eliminándolo permanentemente, sin cualquier reacción con el oxígeno. Repara, restaura, revela todo de una vez, sella rápidamente múltiples fugas de hasta 0,05mm y revela fugas mayores que necesitan de reparaciones.

Haga clic AQUÍ para más

Asista el video de la aplicación:

TAPA FUGAS F5 SÚPER – DOSIS ÚNICA NUEVO EMBALAJE
NCM: 38109000

Tapa Fugas F5 SÚPER es un producto para la resolución de micro fugas de gas refrigerante en el sistema de refrigeración, aire acondicionado, incluyendo sistemas de aire acondicionado automotriz.*Tapa Fugas* F5 localiza el punto de fuga de gas refrigerante eliminándolo permanentemente, sin cualquier reacción con el oxígeno. Repara, restaura, revela todo de una vez, sella rápidamente múltiples fugas de hasta 0,05mm. ¡Un nuevo producto, con una nueva tecnología y con líquido incoloro!

Haga clic AQUÍ para más

Asista el video de la aplicación:

TAPA FUGAS F6 – JERINGA
NCM: 38109000

Tapa Fugas ***F6*** es un producto para la resolución de micro fugas de gas refrigerante en el sistema de refrigeración, aire acondicionado, incluyendo sistemas de aire acondicionado automotriz. *Tapa Fugas* ***F6*** localiza el punto de fuga de gas refrigerante eliminándolo permanentemente, sin cualquier reacción con el oxígeno. Repara, restaura, revela todo de una vez, sella rápidamente múltiples fugas de hasta 0,05mm y revela fugas mayores que necesitan de reparaciones.

Haga clic AQUÍ para más

Asista el video de la aplicación:

TAPA FUGAS F6 SÚPER – JERINGA
NCM: 38109000

Tapa Fugas F6 SÚPER es un producto para la resolución de micro fugas de gas refrigerante en el sistema de refrigeración, aire acondicionado, incluyendo sistemas de aire acondicionado automotriz. Con dosis múltiples, *Tapa Fugas F6 SÚPER* localiza el punto de fuga de gas refrigerante eliminándolo permanentemente, sin cualquier reacción con el oxígeno. Repara, restaura, revela todo de una vez, sella rápidamente múltiples fugas de hasta 0,05mm. ¡Un nuevo producto, con una nueva tecnología y con líquido incoloro

Haga clic AQUÍ para más

QUICK SEAL
NCM: 35069110

Quick Seal es una pasta blanca con excelentes propriedades selladoras para el uso en conexiones roscadas y juntas a tope. Es recomendada para el uso con gas natural, GLP, propano, butano, agua, vapor, aire, aceites minerales, vegetales y sintéticos y solventes alifáticos. **No debe ser utilizada en contacto con oxígeno líquido**.
APLICACIÓN: Antes de aplicar la pasta *Quick Seal*, asegúrese de que las áreas de contacto están libres de humedad, suciedad, polvo y material graso. Para mejores resultados, aplique en las dos superficies en contacto con la ayuda de pinceles, rollos, sistemas de presión o aplicador de boquilla.

Haga clic AQUÍ para más

TRAVA ROSCA
(BLOQUEADOR DE ROSCA)
NCM: 35069110

Trava Rosca BW A2 es un producto con alta resistencia en el bloqueo y en la selladura de las piezas roscadas. Se trata de un bloqueador químico anaeróbico rojo que cura en la temperatura ambiente en, aproximadamente, veinte (20) minutos.
APLICACIÓN: Aplique el *Trava Rosca BW A2,* en una superficie limpia y seca, la cantidad necesaria del producto en el área del montaje de la pieza roscada. En los agujeros ciegos, aplique algunas gotas del producto en el fondo de la rosca hembra. En los sellos, aplique un filete de producto 360º de la rosca macho, dejando libre el primero hilo de rosca.

Haga clic AQUÍ para más

SOLDADURA FRÍA

MEGA PRO
NCM: 35061090

MEGA PRO es el producto ideal para **unir tubos de cobre + aluminio + latón**. Es compatible con **todos los gases** y altamente resistente a la vibración.
Dispensa: soplete, Foscoper, soldadura plata, cilindro de oxígeno y acetileno.
Después de **20 minutos de su aplicación,** MEGA PRO **ya ofrece una resistencia a la presión de 850psi;** después de **2 horas 1200psi y una resistencia al calor de 180ºC y temperatura negativa de -35ºC.**

Asista el video de la aplicación:

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
1º Utilice tubos de calidad – dé preferencia a los tubos **aprobados por INMETRO**.
2º La holgura entre las conexiones y los tubos deben ser de 0,15 a 0,20.
3º Lije la punta del tubo y la parte interna de las conexiones **apenas provocando rasguños**. **Deje en el local los residuos provocados por la propria lija**, pues ella contiene óxido de aluminio en su formulación.
4º Pase un cordón (360°) de *MEGA PRO* en las partes lijadas (tubos + conexiones).
5º Encaje el tubo en la conexión. Usted tendrá **10 segundos** para posicionar definitivamente la pieza.
6º Mantenga la pieza inmóvil para que no se interrumpa el proceso de cura.
7º Limpie, si es necesario, el exceso del producto que se quedó externamente, pues no habrá secado.
MEGA PRO es un producto anaeróbico, entonces, **su proceso de cura solo ocurre en la ausencia de oxígeno.**

RED EPOXY
NCM: 39073011

Simple, rápida y eficiente: *RED EPOXY* es una soldadura fría, ideal para agujeros y trincas en todos los metales y plásticos rígidos. *RED EPOXY* soporta la presión 3000 psi, y 180° positivos y -35° negativos. Cura hasta 48 horas. Puede ser usada en: Evaporadores de aluminio; serpentinas de calentamiento; tanques de calentamiento de agua caliente; tubos; válvulas; motores automotores; radiadores; ollas; condensadores, etc.

Haga clic AQUÍ para más

Asista el video de la aplicación:

RED EPOXY T-PRÓ
NCM: 39073011

Simple, rápida y eficiente: *RED EPOXY T-PRÓ* es una soldadura fría, ideal para agujeros y trincas en todos los metales y plásticos rígidos. *RED EPOXY T-PRÓ* soporta la presión 3000 psi, y 180° positivos y -35° negativos. Cura hasta 45 minutos. Puede ser usada en: Evaporadores de aluminio; serpentinas de calentamiento; tanques de calentamiento de agua caliente; tubos; válvulas; motores automotores; radiadores; ollas; condensadores, etc

ALUMAX D
NCM: 39073011

ALUMAX D es un producto bicomponente de cura rápida. Proporciona fuertes y duraderas reparaciones en cualquier metal. A través de la mezcla, es formado un vínculo permanente. Después de la cura, podrá ser moldado, batido, lijado y perforado. Adquiere una resistencia a la presión de 2400PSI y temperatura hasta 80°C.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
1º Limpie el área para la reparación (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*).
2º Misture partes iguales de cada tubo en cantidad suficiente para la reparación. La mezcla deberá ficar homogénea.
3º Aplique en el agujero o en la trinca y caliente alrededor del producto con un soplador térmico o un secador de cabello por 15 minutos para acelerar la cura, o espere por más de 12 horas para que se ocurra el secado natural.

FLUJO PARA SOLDADURA

KIT ALUTIN
NCM: 38109000

Flujo líquido especial para unir alambres de aluminio a otros metales, utilizando alambres de estaño a una temperatura de 180 °C a 270 °C. Tiene una buena fluidez, realizando juntas de excelente calidad y permitiendo un decapado instantáneo

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Limpie la superficie de las juntas, redondee las esquinas y desengrase las piezas (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), si es necesario. Aplique *Alutin* en las juntas y coloque las piezas en su posición definitiva. Aplique el calor indirectamente en las juntas y nunca directamente al flujo. Si esto suceder, el producto perderá sus propiedades y no soldará. Evite el recalentamiento

ALUTIN
NCM: 38109000

Flujo líquido especial para unir alambres de aluminio a otros metales, utilizando alambres de estaño a una temperatura de 180 °C a 270 °C. Tiene una buena fluidez, realizando juntas de excelente calidad y permitiendo un decapado instantáneo.

Asista el video de la aplicación:

APLICACÍON:
Limpie la superficie de las juntas, redondee las esquinas y desengrase las piezas (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), si es necesario. Aplique *Alutin* en las juntas y coloque las piezas en su posición definitiva. Aplique el calor indirectamente en las juntas y nunca directamente al flujo. Si esto suceder, el producto perderá sus propiedades y no soldará. Evite el recalentamiento

Haga clic AQUÍ para más

ARON 200
NCM: 38101020

Decapante en pasta para soldaduras fuertes de aleaciones de plata y *Foscoper* a una temperatura de **500°C a 700ºC,** proporcionando óptima **fluidez y** excelente **acabado**. Su formulación es un compuesto químico especial balanceado para **soldar por soldadura** con gran acción capilar realizando soldaduras **perfectas y sin poros.**

APLICACIÓN:
Limpie la superficie de las juntas (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), redondee las esquinas, si es necesario. Coloque las piezas en la posición definitiva y sumerja la varilla en el flujo ***ARON-200*** para que el flujo pueda hacer la adherencia. Caliente la pieza y la varilla hasta que la derrita y pueda fluir. Regule el soplete con una llama carburante.

Haga clic AQUÍ para más

TRINCAL
NCM: 38101020

Trincal es un flujo de gran actividad química. *Trincal* tiene elevado poder de desoxidación, buena fluidez, soldaduras sin poros y excelente acabado. Es indicado especialmente para uniones de aleaciones cuprosas y ferrosas, incluyendo hierro fundido. Es aplicado en la soldadura de estructuras de acero de bajo carbono, en la industria automovilística, industria de bicicletas, recipientes de hierro galvanizado, tuberías, entre otros.

APLICACIÓN:
Limpie la superficie de las juntas con *CLEANER 51*. Si es necesario, redondee las esquinas. Caliente la punta de la varilla y sumerja en el *TRINCAL*. Para su adherencia, caliente la pieza y la varilla hasta que la derrita y pueda fluir. Regule el soplete para una llama carburante.

Haga clic AQUÍ para más

ALUMAX BW 10
NCM: 38101020

ALUMAX BW10 es un **flujo en polvo** indicado para soldaduras por **soldadura con varillas de aluminio**, ofreciendo excelente capilaridad y **elevado poder de desoxidación,** destinado especialmente la unión de piezas de aluminio y sus aleaciones. Decapante para soldadura fuerte a baja temperatura, unión capilar de aleaciones de aluminio, temperatura **de 480°C a 600ºC**. Debido a su excelente fluidez, realiza uniones de alta calidad sin necesitar de acabado después de la soldadura.

APLICACIÓN:
Limpie la superficie de las juntas (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), caliente **la punta** de la varilla y sumerja en el flujo ***ALUMAX BW10*** para que ocurra su adherencia. Caliente hasta la fusión del decapante, que debe fluir normalmente, hasta que esta recorra por toda la extremidad.

Haga clic AQUÍ para más

TIN MAX 157
NCM: 38109000

TIN MAX 157 es un decapante **líquido intermediario** para soldaduras blandas, con **aleaciones de estaño en acero inoxidable**. Temperatura de **180°C a 270ºC,** excelente fluidez, realizando soldaduras **sin poros y de óptimo acabado**.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Limpie la superficie de las juntas o de las uniones, aplique *TIN MAX 157*, coloque las **piezas en la posición definitiva** y caliente la pieza hasta la aplicación de la soldadura, para que ella pueda fluir. Regule el soplete con una **llama neutra** o hierro de soldar. **No necesita de limpieza previa.**

SOLDADURA PARA EVAPORADORES

BARRA ALUMAX
NCM: 39071039

Alumax es **una barra epoxi para sellar fugas** de forma rápida y eficiente. Puede ser aplicada con cualquier transmisor de calor que alcance a una temperatura entre 110º a 160ºC. **Después de la aplicación, ya con el local soldado frío, soporta 800psi de presión.**

Asista el video de la aplicación:

ESTE PRODUCTO CONTIENE PARTÍCULAS DE COBRE.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
1º Limpie la superficie a ser sellada con *CLEANER 51*. El local de aplicación deberá estar libre de aceites o grasas para que no haya interferencias en su aplicación. No haga uso de lijas y esponjas de acero.
2º Caliente el área a ser sellada con una llama suave. La temperatura ideal es de 120ºC.
3º Pase la barra epoxi *ALUMAX* en el área precalentada sobre la fuga hasta que el calor la derrita.
4º Continúe con el procedimiento hasta depositar una capa de aproximadamente 0,6 mm.
5º Después de la aplicación, caliente el área sellada haciendo movimientos circulares con la llama durante (1) un minuto, para que la capa epoxi se vuelva resistente y flexible. Si desear, lije o pinte.
6° No aplique la llama directamente sobre la barra *ALUMAX*. Si esto suceder, el producto perderá sus propiedades y no funcionará.

ALUMAX C
NCM: 32149000

Resina bicomponente acrílica para taponar agujeros en evaporadores de aluminio. El contenido de este kit le permite hacer 8 (ocho) soldaduras en grandes agujeros y 12 (doce) soldaduras en pequeños agujeros.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Limpie el local de la soldadura (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), lije con papel de lija gruesa para mejor adherencia. Tome, con la espátula, una porción de la Resina y mezcle con 2 (dos) gotas del Acelerador. Mezcle bien y lleve hasta al hoyo. Deje una capa de masa ± 1,5 mm. La masa endurece en 15 minutos. Aplique presión después de 3 horas de la aplicación.

DESHUMIDIFICADORES

CAPIDRYL
NCM: 29051100

Capidryl, también **conocido como *Draizon*, es un producto líquido de color amarillento de excelente calidad para limpieza y desobstrucción del capilar**, arrastrando todas las impurezas existentes en el sistema.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Use la cantidad de 3 a 12 ml por equipamiento pequeño (neveras y congeladores) y 12 a 30 ml para cámaras frías. Utilizando la válvula *Schrader*, inserte el *Capidryl* en el sistema y lo coloque para funcionar. Después de ese procedimiento, realice el vacío y aplique el gas. El líquido puede también ser aplicado con ayuda de una jeringa desechable, inyectándose el *Capidryl* en la salida de la manguera del *manifold* y conectándolo en el tubo de servicio del compresor. Se puede aplicar un poco de gas para “empujar” el *Capidryl* adentro del compresor.
.

DESHUMIDIFICANTE S39
NCM: 29051100

Producto base alcohol metílico sintético. Elimina la humedad de las tuberías de refrigeración.

Haga clic AQUÍ para más

DETECTORES

CHIVATO
NCM: 29053100

CHIVATO es un producto indicado para detectar fugas en sistemas con gas a presión con la ayuda de una linterna con lámpara U.V. Ideal para todos los gases refrigerantes. Es utilizado en la refrigeración en: aire acondicionado industrial y automovilístico, neveras, congeladores, *chillers* y cámaras frías.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Antes de introducir el gas en el sistema de refrigeración, despeje 8 ml de *CHIVATO* en el sistema y luego introduzca el gas. La gran ventaja que este producto proporciona es que, en el caso de suceder una fuga, el *CHIVATO* aparecerá indicando el local de forma fluorescente para mejorar la visibilidad. **Este producto es sensible a la luz ultravioleta**.

DETEK 101
NCM: 34022000

DETEK 101 es una solución especial fluorescente para detectar fugas, alcanzando un rango de temperatura negativa de – 40ºC a -80ºC en el sistema con gas a presión. Ideal para gases refrigerantes, gas natural, GLP, etc.

APLICACIÓN:
Lleve el producto hasta cubrir el área sospechosa de fugas, observe si forman burbujas o espuma. Fugas menores se evidencian por la formación de espuma, las fugas mayores aparecen en forma de burbujas, continuamente.
.

Haga clic AQUÍ para más

KIT DETECTOR DE FUGAS
NCM: 90271000

El *KIT DETECTOR DE FUGAS* auxilia a detectar fugas en los locales más difíciles de alcanzar a través de la linterna con lámpara U.V.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
1º Adicione el ***Chivato*** en el sistema;
2º Permita que el producto circule en el sistema;
3º Verifique si hay fugas usando la linterna y las gafas U.V.;
4º Aparecerá un color amarillento incandescente en el local de las fugas.

PRODUCTOS DE LIMPEZA

MEGA FIX
NCM: 34022000

MEGA FIX es un desengrasante altamente capacitado para remover grasas, aceite y suciedad en general en las superficies resistentes como fogón, planchas, campanas extractoras, asaderas, equipamientos industriales, etc.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Para la suciedad ligera, diluya el producto hasta 1:19 litros de agua. Para la suciedad intensa, diluya el producto hasta 1:10 litros de agua. Aplique el producto en el local y deje actuar por 10 minutos. Friegue con un cepillo o escoba y enjuague bien.
.

MULTI USO
NCM: 34022000

MULTI USO remueve grasas y aceites.

Haga clic AQUÍ para más

APLICACIÓN:
Aplique sobre la superficie a ser limpia con un paño o pulverizador. Haga el enjuague con paño húmedo o esponja.
.

CLINALUM-S
NCM: 34022000

CLINALUM-S es un producto especialmente desarrollado para uso en la refrigeración, en la limpieza de piezas de aluminio, como, por ejemplo, los condensadores. Es de fácil aplicación y recupera el aspecto original del aluminio.

APLICACIÓN:
Aplique sobre la superficie a ser limpia con un paño o pulverizador. Pase un paño húmedo o una esponja. Después enjuague con bastante agua. **No deje secar sin el enjuague.**

Haga clic AQUÍ para más

CLEANER SUPER
NCM: 29051220

CLEANER SUPER es un producto base alcohol isopropílico de alta pureza (99,9%). Elimina toda la oxidación existente en los contactos eléctricos causada por el tiempo de uso, siendo el más apropiado para esta finalidad, pues el porcentaje de agua es menor que 1%, por ello, la posibilidad de oxidación es casi nula.

Haga clic AQUÍ para más

BADOX F39
NCM: 34029090

BADOX F39 es un producto especialmente desarrollado para **combatir bacterias** causadoras de las enfermedades **y mal olor** presente en los filtros de aire acondicionado.

APLICACIÓN:
Es el **último procedimiento** para hacer en el aparato de aire acondicionado. Aplique sobre toda la **dimensión frontal del aparato**, rociando sobre el **evaporador y el filtro.**

Haga clic AQUÍ para más

CLEANER 51
NCM: 27101210

Cleaner 51 es un producto indicado para la **limpieza previa en la soldadura de piezas sucias de aceite o cualquier tipo de grasa**.

APLICACIÓN:
Aplique el *Cleaner 51* en el local que será hecha la soldadura. Pase un paño hasta eliminar toda la grasa. Si es necesario, repita la operación.

Haga clic AQUÍ para más

OXYCLEAN
NCM: 34029090

OXYCLEAN es una solución quitamanchas de herrumbre y oxidación. Desoxida, recubre y protege en una única operación. Es utilizado en: Industria Naval, Agrícola, Tanques, Tuberías, Refrigeración, etc.
.

Haga clic AQUÍ para más

ACCESORIOS

BW12 ANTILLAMAS
NCM: 39069043

BW12 ANTILLAMAS es un *espray* que **protege** los componentes sensibles **al calor** durante el proceso de **soldadura por soldadura**. **El gel funciona como un escudo que protege la superficie e impide de derretir o quemar.** El producto puede ser adicionado más de una vez, caso sea sometido a llamas abiertas por un período más largo..

Asista el video de la aplicación:

APLICACIÓN:
Rocíe el gel *ANTILLAMAS BW-12* en la **superficie del material a ser protegido**. La cantidad necesaria de producto **dependerá del espesor y de las propiedades conductoras de calor del metal** a ser trabajado.
¡Ojo!: Mucho gel no perjudicará la pieza, pero, si es aplicado poco gel, es posible que la protección del local sea reducida. **Su propria experiencia será el mejor guía para decidir la cantidad adecuada.** Después de hecho, basta enjuagar en agua corriente o limpiar con un paño húmedo.

Haga clic AQUÍ para más

BW3 ANÁLISIS DE ACIDEZ
NCM: 29081919

BW3 ANÁLISIS DE ACIDEZ **analiza cual es el PH y el nivel de la acidez contenida en los aceites**, en los compresores, *chillers*, transformadores, etc.
Es compatible con aceite sintético, mineral, alquilbencenos, poliaquileno glicol (PAG) y poliéster (POE).

APLICACIÓN:
Colecta con la jeringa una **pequeña cantidad** de aceite y la despeje en el vidrio de prueba hasta **la línea indicada**. Agite durante **10 segundos**, el color resultante indica la acidez contenida en el aceite, **compare con la tabla PH descriptiva en el embalaje**. Este producto es biodegradable, no inflamable y no es tóxico.

Haga clic AQUÍ para más

BW4 NEUTRALIZADOR DE ACIDEZ
NCM: 29221200

El *BW4* Neutralizador de Acidez previene y neutraliza la acidez en aceites de los compresores, *chillers*, transformadores, etc. No deja residuos sólidos. El producto es fácil de utilizar, es seguro y compatible con todos los gases refrigerantes, como CPC, HFC y HCFC.

APLICACIÓN:
Puede ser colocado directamente al aceite de refrigeración en el cárter del compresor, antes de instalar o cargar el sistema. Evite la exposición prolongada con el aire, pues la mayoría de los neutralizadores de acidez son bastante higroscópicos

Haga clic AQUÍ para más

MANGUERA V130
NCM: 59090000

Manguera con conexión y registro bola de **1/4** para aplicación de productos exclusivos del área de refrigeración

Haga clic AQUÍ para más

AISLANTE ELÉCTRICO MULTIUSOS
NCM: 27101932

- Protetivo multiuso, las nanopartículas forman una película invisible que protege equipos eléctricos y electrónicos tanto en las áreas industriales como recreativas, incluso en contacto con el agua. Penetra en lugares de difícil acceso Y puede ser aplicado en superficies húmedas, promoviendo una poderosa protección.

SOPLETES Y CILINDROS

EOS - TFT22
NCM: 84681000

- Llega hasta 360ºC.

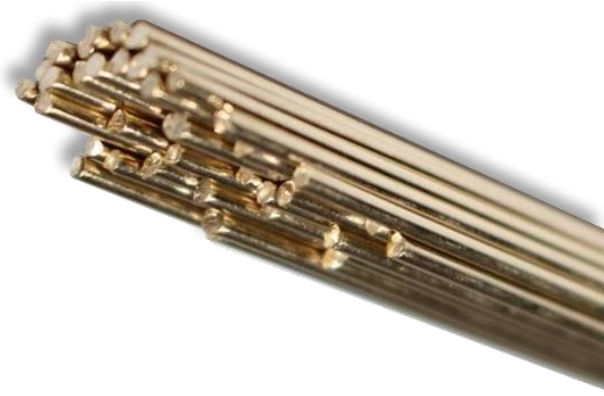
EOS - 757
NCM: 84681000

- Llega hasta 1200ºC.

VARILLAS DE SOLDADURAS

SOLDADURA PLATA
NCM: 71060290

DESCRIPCIÓN: La soldadura plata permite la **unión de los metales ferrosos y cuprosos**. Son fabricadas de acuerdo con las normas *DIN* y *AWS*. **APLICACIÓN: Limpie la superficie de las juntas** (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), sumerja la punta de la varilla levemente calentada en el flujo *Aron 200* para que el flujo pueda adherir la varilla. Después, **caliente** la pieza y la varilla hasta que la varilla **derrita y fluya.**



Haga clic AQUÍ para más

SILFOSCOPER
NCM: 74032900

DESCRIPCIÓN: Aleación base **92%** cobre, **7%** fósforo y **2% (o 5%)** plata. Esta aleación es indicada para **unir tuberías de cobre**, bridas, radiadores de calor, refrigeradores. En la unión de **cobre + cobre, se dispensa el uso del flujo**.
APLICACIÓN: Limpie la superficie de las juntas, redondee las esquinas y, si es necesario, desengrase. Sumerja la punta de la varilla en el flujo *Aron200* para que el flujo pueda adherir la varilla. Regule el soplete con una llama carburante.
.

Haga clic AQUÍ para más

FOSCOPER
NCM: 74032900

DESCRIPCIÓN: Aleación base **92% cobre**, **8% fósforo y baño de plata.** Esta aleación es indicada para unir tuberías de cobre, bridas, radiadores de calor, refrigeradores. En la unión de **cobre + cobre, se dispensa el uso del flujo**.
Espesor de 2,5mm.
APLICACIÓN: Limpie la superficie de las juntas, redondee las esquinas y, si es necesario, desengrase. Sumerja la punta de la varilla en el flujo *Aron200* para que el flujo pueda adherir la varilla. Regule el soplete con una llama carburante.

Haga clic AQUÍ para más

HZL 100
NCM: 79040000

DESCRIPCIÓN: *HZL-100* es una aleación especial base aluminio y zinc. No necesita del flujo para su aplicación. Ella es ideal para sellar agujeros y trincas en radiadores y en el relleno de piezas desgastadas. *HZL-100* proporciona soldaduras homogéneas, con excelente resistencia a la corrosión y libre de poros.
Espesor de 2,5mm y longitud de 450mm.
APLICACIÓN: Limpie la superficie de las juntas (*BRASWELD* indica *CLEANER 51*), caliente el área donde será aplicada la soldadura y, simultáneamente, toque la varilla *HZL-100*. En la temperatura de 380ºC, la varilla empezará a derretirse y rellenará a los vacíos con mucha facilidad, ofreciendo una soldadura homogénea y perfecta.

Haga clic AQUÍ para más

.

HZL 500
NCM: 83113000

DESCRIPCIÓN: *HZL 500* es desarrollada para soldaduras de aluminio + latón + cobre. Punto de fusión: 450º (bajo punto de derretimiento). *HZL 500* trabaja con propano, MAPP, MAP-PRO y oxiacetileno.
.

Haga clic AQUÍ para más

SOLDADURA A BASE DE ESTAÑO Y RESINA ACTIVADA
NCM: 83119000

- Se utiliza para reparaciones electrónicas y soldaduras de cables de cobre.