



Sudarea aluminiului, brazarea, lipirea și repararea aluminiului

ELECTROZII 3 ÎN 1

Acum puteți repara piese din aluminiu sau zinc fără aparat de sudură.

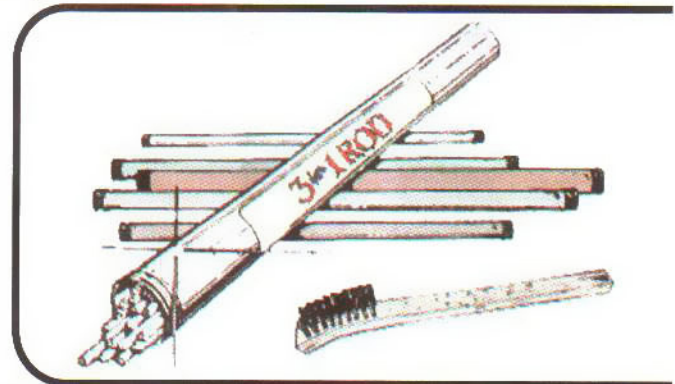
- Nu aveți nevoie decât de o lampă portabilă cu propan, butan, oxiacetilenă.
- Produce o îmbinare sudată mai puternică decât materialul de bază.
- Nu este necesar niciun material flux.
- Nu se degajă vapori toxici.
- Are o temperatură de lucru scăzută: 393°C.

CARACTERISTICI:

cost redus • mai rezistent decât aluminiul • fără flux sau vapori toxici • temperatură mică de lucru

Instrucțiuni de sudare a aluminiului

- Curățați suprafața de sudat până la luciu metalic cu ajutorul periei de sârmă inox.
- Încălziți suprafața de sudat, în mod egal.
- Pe măsură ce încălziți suprafața, frecați cu putere electrozoul de suprafață până se topește.
- Nu încălziți direct electrozoul.



PURTAȚI ÎNTOTDEAUNA OCHELARI DE PROTECȚIE ȘI MĂNUȘI

Nu folosiți electrozii asupra magneziului.

Dacă nu sunteți sigur de natura materialului, piliți puțin metal și aplicați torța. Magneziul arde cu flacără albă puternică.

Duralux nu va fi responsabil pentru orice tip de distrugeri, pagube sau răniri datorate folosirii incorecte a acestui produs sau de altă natură.

ACUM SUDAREA ALUMINIULUI E LA FEL DE SIMPLĂ CA 1-2-3

1

PERIE



PREGĂTIRE

2

CĂLDURĂ



ÎNCĂLZIRE

3

TOPIRE



REPARARE

Principii generale

Acești electrozi pot fi folosiți cu orice fel de lampă cu propan, butan, oxiacetilenă sau orice altă sursă de căldură atât timp cât materialul de sudat ajunge la temperatura de 393°C. Electrozii nu vor fi încălziți în mod direct.

Trebuie să încălziți materialul de sudat până la temperatura de 393°C și apoi aplicați electrozoul.

Materialul trebuie curățat cu peria de sârmă inox inclusă în pachet pentru că electrozoul nu aderă la oțel inoxidabil. Electrozoul nu aderă la materialul de sudat dacă suprafața este curățată cu o perie de sârmă de oțel sau alt material.