

# Solde alumínio em 3 passos!

## **DURA FIX**

Só com um pequeno maçarico a gás butano...

Tudo o que você necessita é um maçarico a gás butano para as peças pequenas

O produto final é uma união mais forte que o próprio metal soldado

Não necessita fundente ou decapante

Não há fumos tóxicos

Baixa temperatura de trabalho: 390 ° centígrados

### SOLDE FÁCIL. DURAFIX

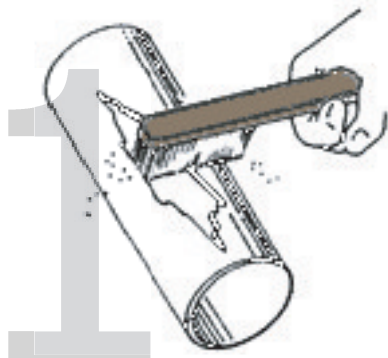
#### INSTRUÇÕES PARA SOLDAR ALUMÍNIO

- \* Limpe a zona a soldar.
- \* Alise a base com cepilho de aço inoxidável até que fique brilhante.
- \* Aqueça a área que vai soldar, uniformemente.
- \* A medida que o calor se acrescenta aproxime e esfregue a vareta contra a superfície.
- \* Nunca aplicar calor diretamente na vara, sempre em direção da superfície.

Usar **SEMPRE** os óculos de segurança e luvas

Não use em magnésio

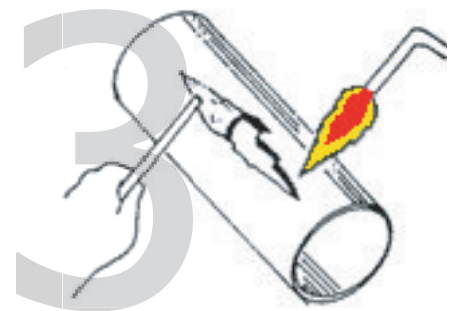
## Solde em 3 passos, é simples. **DURAFIX**



PREPARE

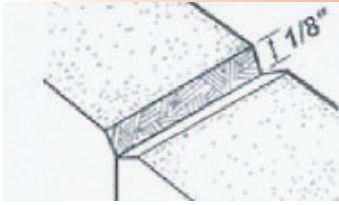


AQUEÇA



REPARE

## COMO SOLDAR METAIS A BASE DE ZINCO COM DURAFIX



Lime as margens de ambas peças a 45° até obter uma porção de 1/8 de polegada de lado (3 mm aprox.), limpe a superfície de qualquer serragem ou sujeira que tenha ficado.



Aqueça a união até que comece a fluir. Vire a chama de maneira que fique paralela à superfície e mantenha a peça quente com um lado da chama. Aqueça a ponta da barra à mesma temperatura. Agora, com ambas peças e a barra à mesma temperatura, apóie a barra sobre as peças e o material até começar a fluir, fusionando ambas partes.

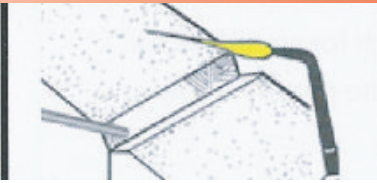


Repita a operação até que a fenda se encontre totalmente cheia. Assegure-se de pressionar a barra contra a fenda para romper a tensão superficial, se você não faz isto, o material ficará sobre a fenda e não se obterá uma boa soldadura na base.

## COMO SOLDAR ALUMÍNIO COM DURAFIX



Aceplhe a superfície que vai ser reparada entretanto aqueça a peça para poder remover a capa de óxido de alumínio.



Aqueça a união até que Durafix flua sem necessidade que a chama esteja aquecendo a barra, para recobrir a superfície.



Aceplhe a superfície recoberta entretanto aqueça, para encher os poros abertos.



Com os lados da superfície recobertos de Durafix, aplique suficiente material como para recheiar a fenda. Assegure-se que Durafix se fusione corretamente com a base do alumínio sem fundir a peça.

## COMO REPARAR UMA HÉLICE COM DURAFIX



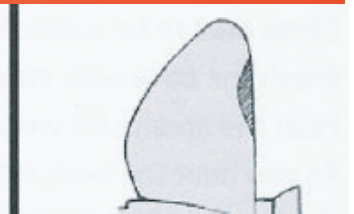
Aceplhe a superfície que vai ser reparada entretanto aqueça a peça para poder remover a capa de óxido de alumínio.



Aqueça suficientemente o propulsor como para que Durafix flua sem a necessidade de que a chama esteja aquecendo a barra. Encubra com uma capa de Durafix o lado plano e adira um suporte temporal de carbono ou similar.



Vire a hélice e encubra o lado danado acrescentando lentamente material sobre o propulsor, de maneira de completar a hélice, com um tamanho maior ao original para então poder trabalhá-lo segundo as normas da mesma hélice.



Deixar esfriar, e realizar o trabalho necessário, limando e lixando até conseguir a forma original. O resultado é um propulsor bem reparado, sem porosidades, pronto para ser balanceado e pintado.

### SPECIFICATIONS

Tensile Strength, lbs/sq. in	47,000
Compression Strength, lbs/sq. in	60,000-75,00
Shear Strength, lbs/sq. in	34,000
Charpy Impact Str, lbs/sq. in	4ft/lb to break 1/4" bar
Hardness (Srinell)	100
Ductility	Good
Melting Point	732°F
Specific Gravity	6.7
Density (lbs/cu. in.)	0.25
Elongation (in 2")	30/0
Coefficient of Linear Expansion	15.4x10 <sup>-6</sup> /oF
Electrical Conductivity	24.9% of Cu
Thermal Conductivity	0.24 cal/cu. cm/oC

### Solde fácil

É a barra mais usada no mercado para a soldadura de metais no ferromagnéticos. Durafix pode soldar qualquer metal/aliação com qualquer metal /aliação exceto ferro e aço não galvanizado.

As soldaduras realizadas com Durafix são limpas, sem poros nem escória. A soldadura produzida é mais forte que a peça em questão. Durafix não necessita fundente nem decapante.

Solde também metais/aliações galvanizadas, tais como aço galvanizado. Solde com uma chama débil que não ponha em risco a peça a soldar, lembre que Durafix solda a 389° centígrados (Ponto de fusão do alumínio: 660° centígrados).

Atualmente Durafix é usado para: reparar peças pequenas, ferramentas de potência, radiadores de alumínio e cobre, motores elétricos de fundição, hélices, cascos de barcos, etc.