

Esta guia é dirigida à pessoas que nunca soldaram, àquelas que soldaram alguma vez, àquelas que soldam geralmente mas não alumínio e àquelas que soldam alumínio com regularidade. Se você segue estas instruções, com uma, duas ou três tentativas vai poder soldar alumínio com Durafix sem problemas e com os melhores resultados.

¿O que você necessita para fazer uma soldadura perfeita com Durafix?

Um maçarico segundo a peça a soldar e uma peça "acondicionada".

Maçarico: Durafix funde-se a uma temperatura de 390° C, temperatura muito inferior à lume de um acendedor comum (1300° C), mas como sabemos, não podemos soldar com a lume de um acendedor. A razão é simples: não poderíamos aquecer a peça suficientemente como para soldá-la. Por isso, dependendo da peça que vai soldar necessitaremos um maçarico que possa levá-la a 390° C.

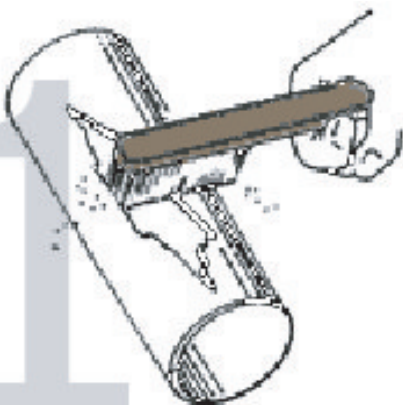
Pode-se utilizar maçarico a gás butano portátil, maçarico de garrafa (aquele utilizado pelo encanador) ou maçarico com oxigênio. A forma, dimensão e grossura da peça determina o tipo de soldadura que vai usar. Por exemplo, para soldar uma lata de refrigerante ou um cano de alumínio (cano de gás) podemos usar um maçarico a gás butano portátil. Para soldar uma chapa de um milímetro necessitaremos um maçarico de garrafa (aquele utilizado pelo encanador) e para soldar peças maiores necessitaremos maçaricos com oxigênio.

Peça acondicionada: a peça ou peças a soldar devem estar limpas, sem graxa, óleo, pó, pintura ou outros compostos que se interpõem entre a superfície da peça e Durafix.

Em nossas provas de laboratório com Durafix, o resultado foi ótimo. Depois de limpar a peça passar uma lâ de aço como uma lixa.

Um soldador deve compreender que para obter uma soldadura perfeita devem-se dar todas as condições necessárias para isso, como por exemplo, a temperatura adequada da peça, o correto acondicionamento da mesma, etc. Se alguma coisa falhar é provável que a soldadura não seja a melhor podendo causar problemas. A paciência é essencial, já que sem ela, sem lugar a dúvidas a soldadura não será a desejada.

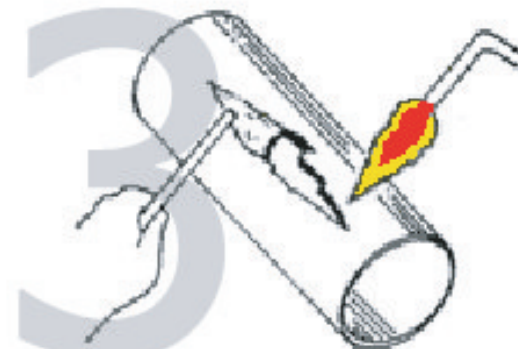
Solde em 3 passos, é simple. DURAFIX



PREPARE



AQUEÇA



REPARE

Qual é a forma correta para soldar com Durafix?

A soldadura com Durafix é muito similar à soldadura com estanho, exceto que em vez de usar solda lápis você utiliza o maçarico.

- Deve-se aquecer a peça até alcançar a temperatura apropriada. Você saberá qual é a temperatura adequada quando, o mesmo que com o estanho, a peça se aquece e a barra de Durafix com o contato começa a fundir-se. Então aqueceremos um pouco mais e faremos a soldadura. Não se deve dirigir diretamente a chama à barra de Durafix, se nós fazemos isto, a gota de Durafix cairá sobre a peça fria, ficando uma "soldadura fria" no lugar de uma união efetiva.
- Deve manter-se a chama do maçarico uns milímetros diante da ponta da barra de Durafix ao passo que se avança com a soldadura. Desta maneira com uma mão vamos avançando e aplicando Durafix à peça, com a outra avançamos à chama do soldador. Não devemos deixar de aquecer a peça, senão, no momento que estejamos soldando, a peça se esfriará criando uma "soldadura fria".
- No caso que queiram soldar duas peças, elas devem estar à temperatura requerida do Durafix. Se somente aquecemos uma peça e aproximamos a outra a temperatura ambiente, ficará uma "soldadura fria". Tivemos consultas de usuários que tentavam soldar duas peças aquecendo somente uma, fundindo Durafix nela e logo pondo em contato a soldadura com a outra peça a temperatura ambiente.
- Depois de ter colocado Durafix na peça, limpar e repetir.
- No caso de você necessitar ajuda, veja as pessoas que utilizaram este produto. Pode fazê-lo nas seções de "vídeos" da nossa página www.durafix.com.ar ou também procurando a palavra "Durafix" em www.youtube.com

www.DuraFix.com.ar

