



Durafix Easyweld – Алюминиевая пайка – это просто!

СТЕРЖНИ ТРИ В ОДНОМ

Теперь Вы можете ремонтировать детали из алюминия и цинка без сварочного аппарата.

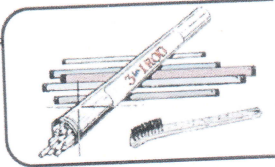
- Для небольших деталей Вам необходима всего лишь ручная пропановая горелка.
- Соединение прочнее, чем припаяваемые материалы.
- Не требуется флюс.
- Не выделяются газы.
- Низкая температура плавления 392 °С.

ОСОБЕННОСТИ:

Низкие расходы • прочнее алюминия • нет газов • не требуется флюс • низкая температура плавления

Инструкции для алюминиевой пайки

- Тщательно очистите проволочной щёткой места соединения припаяваемых деталей, пока поверхность не станет блестящей.
- Нагрейте припаяваемые детали газовой горелкой до температуры 392 °С.
- Не нагревайте напрямую стержень, иначе он станет хрупким и сломается!
- Если температура достаточно высокая, стержень расплавится при соприкосновении с местом соединения деталей.
- Дайте остыть.



Не используйте стержень с магнием (магний легко горит). Если Вы не уверены в материале, то попробуйте нагреть небольшую деталь. Ни производитель, ни импортёр Durafix не отвечают за повреждения, обусловленные неправильным использованием стержней.

АЛЮМИНИЕВАЯ ПАЙКА ПРОСТАЯ КАК 1-2-3

1

ПОДГОТОВКА

2

НАГРЕВ

3

РЕМОНТ

Примечания

Стержень работает при нагреве пропаном, бутаном или иным газом, главное чтобы материал нагрелся до температуры 392°С. Стержень нельзя нагревать напрямую. Материал должен быть предварительно очищен щёткой из нержавеющей стали (имеется в упаковке). Стержень не прилипает к нержавеющей стали.

Зашлифуйте края поврежденного места под углом приблизительно 45° и очистите поверхность.

нагревайте поверхность до тех пор, пока стержень не начнет течь. Поворачивайте паяль параллельно поверхности и держите температуру

Повторите операцию до тех пор, пока трещина не будет полностью заполнена.

АЛЮМИНИЕВАЯ ПАЙКА

Нагревая пламенем обработайте проволочной щёткой место пайки. Пламя ложится удалить поверхностный окисный слой.

Достаточно хорошо нагрейте место пайки, чтобы стержень при соприкосновении с ним начал плавиться.

Обработайте горячее место пайки проволочной щёткой, чтобы заполнить открытые поры на паяемой поверхности.

Заполните трещину припоем. Следите, чтобы ремонтируемый материал не начал плавиться.

РЕМОНТ ПРОПЕЛЛЕРА

Основательно обработайте проволочной щёткой, чтобы удалить окисный слой и старую краску.

Закрепите гранную сторону пропеллера и нагрейте место пайки до 392°С. Дайте стержню при соприкосновении расплавиться и восстановить сломанное место.

Другой вариант – нагреть грань пропеллера и дать стержню расплавиться.

Дайте остыть и отшлифуйте поверхность. Поверхность без пор.

Стержни Durafix 3 в 1

Самый распространённый стержень, который используется на базе цинка для пайки металлов. Сплав чистых базовых металлов. Места пайки чистые, без шлака. Образует место соединения, которое по прочности превосходит припаяваемые металлы. Паять можно без флюса и образования пор. Используйте слегка науглероживающее пламя (кроме ацетилена).

Температура плавления 392°С. Durafix используется для ремонта рабочих инструментов, алюминиевых радиаторов, газомоторов, лодочных корпусов и пр.

Тысячи других применений.

Технические данные

| | |
|--|--------------------------|
| Прочность на растяжение, кг/см ² | 3304 |
| Прочность на сжатие, кг/см ² | 4200 - 5250 |
| Прочность на срез, кг/см ² | 2390 |
| Ударная прочность по Шарлю, кг/см ² | 0.52 кг/м |
| | при давлении 0.635см бар |
| Прочность (по Бринеллю) | 100 |
| Вязкость | хорошая |
| Температура плавления | 392°С |
| Удельный вес | 6.7 |
| Плотность | 3% |
| Растяжение (5см) | 15.4*10 ⁻⁶ -F |
| Коэффициент линейного расширения | 24.9% от меди |
| Электропроводность | 24.9% от меди |
| Теплопроводность | 0.24 кал/куб. см/°С |