

1.
**Preparación
de la
superficie**

Antes de realizar la soldadura fuerte, las superficies de las piezas deben limpiarse y prepararse para garantizar una buena adhesión de la aleación de soldadura.

2.
**Aplicación
del fundente**

El fundente para soldadura fuerte se aplica a las áreas a unir para eliminar óxidos y promover la capilaridad de la aleación de soldadura fuerte.

3.
**Calentar los cuerpos
hasta la
temperatura
de trabajo**

Las piezas se calientan uniformemente hasta que alcanzan la temperatura adecuada para fundir la aleación de soldadura fuerte.

4.
**Aplicación
de aleación de
soldadura fuerte**

La aleación para soldadura fuerte se aplica en las zonas a unir, cuando las piezas alcanzan la temperatura de trabajo, aprovechando la capilaridad y la acción del fundente para rellenar los huecos entre las piezas.

5.
**Refrigeración
y limpieza**

Las piezas se enfrían lentamente para asegurar una unión sólida y evitar una tensión excesiva. Usar un paño húmedo es una buena alternativa. Tras la soldadura fuerte, se deben eliminar todos los residuos de fundente.

6.
Inspección

La aleación de soldadura fuerte debe formar un menisco sin porosidades.

Soldadura Segura

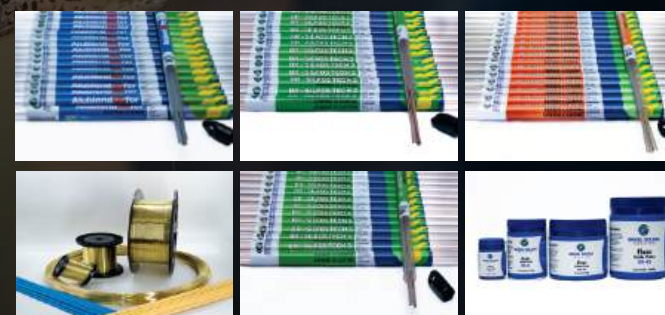
EPI Recomendado

1. Gafas de seguridad.
2. Delantal protector.
3. Delantal raspador.
4. Guantes de raspadura.
5. Mangos.
6. Respirador con filtro.
7. Calzado de seguridad.

La seguridad es esencial en cualquier proceso industrial, y la soldadura fuerte no es la excepción.

El uso adecuado del Equipo de Protección Individual (EPI) es crucial para la protección de los trabajadores durante la soldadura. Desde guantes resistentes al calor hasta gafas protectoras contra salpicaduras de metal fundido, el EPI es esencial para prevenir quemaduras y lesiones oculares.

Además, las mascarillas respiratorias son necesarias para proteger a los trabajadores de la inhalación de humos y vapores nocivos generados durante el proceso de soldadura fuerte, garantizando así un entorno de trabajo seguro y saludable.



Telefones +55 11 4054-1440 / 4056-4722

Av. Eldorado, 99 . Jardim Ruyce
Diadema . SP . CEP 09961-470



www.brasilsoldas.com.br

www.brasilsoldas.com.br

Soldadura sin Secretos

Elegir la aleación adecuada
para cada proyecto.

Una guía rápida de
Brasil Soldas Brazing
para aumentar su productividad.



BRASIL SOLDAS
BRAZING

Quienes somos

Brasil Soldas es una empresa brasileña ubicada en Diadema, São Paulo. Inició sus operaciones en febrero de 2013 con el objetivo principal de atender a todo el segmento de soldadura fuerte en Brasil y sus filiales en el Mercosur, suministrando consumibles para los sectores minero, automotriz, dental, médico, de instrumentos musicales, de metales sanitarios y de refrigeración. Estos consumibles generalmente cumplen con las normas ISO 17672 – Metales de aportación para soldadura fuerte y AWS A5.8 M – Especificación de metales de aportación para soldadura fuerte.

En junio de 2021, obtuvimos la certificación ISO 9001:2015 con la entidad certificadora SGS, lo que nos permite desarrollar productos de calidad. Nos apoyamos en equipos y tecnología que optimizan nuestros productos mediante una sólida capacidad de fabricación.

MISIÓN

- Satisfacer las necesidades de los clientes ofreciendo productos con precios competitivos, calidad y agilidad.

VISIÓN

- Ser uno de los principales proveedores de soldadura fuerte y otros suministros para soldadura fuerte en Brasil.

VALORES

- Compromiso total con el cliente.
- Compromiso con la mejora de procesos.
 - Gestión de Competencias Internas.
- Gestão de Relacionamentos com Partes Relevantes

SOLDADURA SIN SECRETOS

Línea COPPER TECH	Aplicaciones	Línea Brasil Soldas Brazing	Composición	Temperatura	Aplicaciones
	Cobre / Cobre	BR - FOS TECH 6	Cu 94% P 6%	730°C	Producto económico, excelente fluidez pero no apto para juntas expuestas a vibraciones. \$
		BR - FOS TECH 7	Cu 93% P 7%	720°C	
		BR - HGW ECO TECH 7 	Cu 93% P 7%	720°C	
	Cobre / Cobre, Cobre/Latón (Con Fundente BR45)	BR - SILFOS TECH 2	Ag 2% Cu 92% P 6%	720°C	El 2 % de plata proporciona alta plasticidad y resistencia mecánica. Se puede utilizar para soldar uniones con holguras irregulares. \$\$
BR - SILFOS TECH 5		Ag 5% Cu 89% P 6%	720°C	Ofrece aún más plasticidad y resistencia mecánica que BR SILFOS TECH 2. Aún mejor para juntas con holguras irregulares. \$\$\$	
BR - SILFOS TECH 15		Ag 15% Cu 80% P 5%	710°C	Campeón entre las aleaciones de cobre-fósforo en resistencia de unión, plasticidad, conductividad eléctrica y capacidad para rellenar huecos irregulares. \$\$\$\$\$	
Línea SILVER TECH	Aplicaciones	Línea Brasil Soldas Brazing	Composición	Temperatura	Aplicaciones
	Hierro / Cobre, (Con Fundente BR45) Latón / Cobre, (Con Fundente BR45)	BR - HGW ECO SILVER TECH 22 Sn FCR 	Ag 22% Cu 42,5% Zn 35% Sn 0,5%	810°C	Producto económico para unir metales disímiles. \$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 25 FCR 	Ag 25% Cu 40% Zn 35%	790°C	Producto económico para unir metales diferentes. \$
		BR - SILVER TECH 25 Sn	Ag 25% Cu 40% Zn 33% Sn 2%	775°C	El estaño reduce la temperatura de soldadura fuerte. \$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 30 FCR 	Ag 30% Cu 38% Zn 32%	775°C	Buena capacidad de relleno de huecos. Alta resistencia mecánica. Una opción con un rendimiento de soldadura fuerte fiable. \$\$
		BR - SILVER TECH 30 Sn	Ag 30% Cu 36% Zn 32% Sn 2%	760°C	El estaño reduce la temperatura de soldadura fuerte. La plata aumenta la capilaridad, la fluidez y la resistencia de la aleación, lo que facilita su aplicación y proporciona un mejor acabado. \$\$\$\$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 34 Sn FCR 	Ag 34% Cu 36% Zn 27,5% Sn 2,5%	730°C	
		BR - HGW SILVER TECH 38 Sn	Ag 38% Cu 32% Zn 27,5% Sn 2,5%	720°C	
		BR - HGW ECO TECH 45 FCR 	Ag 45% Cu 30% Zn 25%	670°C	
		BR - HGW ECO SILVER TECH 56 Sn FCR 	Ag 56% Cu 22% Zn 17% Sn 5%	655°C	
	Hierro / Cobre Latón / Cobre, Inoxidable / Cobre (Con Fundente BR45)	BR - SILVER TECH 40 Ni	Ag 40% Cu 30% Zn 28% Ni 2%	780°C	Excelente resistencia a la corrosión y resistencia mecánica. Una aleación para afrontar retos. \$\$\$
		BR - SILVER TECH 50 Ni	Ag 50% Cu 20% Zn 28% Ni 2%	750°C	
Línea BRASS TECH	Aplicaciones	Línea Brasil Soldas Brazing	Composición	Temperatura	Aplicaciones
	Inoxidable / Cobre (Con Fundente BR13)	BR - HGW ECO BRASS TECH 05 FCR 	Cu 55% Zn 39,8% Sn 0,2% Ag 5%	860°C	La plata proporciona una mejor capilaridad. \$\$\$
		BR - BRASS TECH 35 Ni	Cu 58% Zn 40% Sn 1,0% Ni 1,0%	890°C	Excelente opción para acero inoxidable. El níquel ofrece buena resistencia mecánica. \$
	Inoxidable / Inoxidable (Con Fundente BR13)	BR - BRASS TECH 38	Cu 58% Zn 40,7% Si 0,3% Ag 1,0%	900°C	La plata proporciona una mejor capilaridad. \$\$
		BR - HGW ECO BRASS TECH 35 FCR 	Cu 60% Zn 39,2% Sn 0,6% Si 0,2%	900°C	Opción económica. \$
Línea ALU TECH	Aplicaciones	Línea Brasil Soldas Brazing	Composición	Temperatura	Aplicaciones
	Aluminio / Aluminio	BR - HGW ECO ALU TECH 47 FCR 	Al 88% Si 12%	580°C	Con la adición de diferentes fundentes. Opciones de fundente con y sin cesio. \$\$
	Aluminio/Cobre, Aluminio/Aluminio	BR - HGW ECO ALU BLEND 22 FCR 	Al 22% Zn 78%	450°C	Baja temperatura de soldadura. El zinc evita el apilamiento galvánico. \$\$\$



Línea Ecotech

Una aleación adelantada a su tiempo.
Un compromiso con el futuro.Soldadura fuerte sin secretos.

La línea de soldadura fuerte Ecotech Brasil Soldas es un desarrollo especial que elimina metales pesados y procesos químicos de su producción, reduciendo así su impacto ambiental. Esta línea obtuvo el Sello de Innovación FEBRAVA.



Reconocimiento otorgado por el Sello de Innovación Febrava a soluciones que contribuyen significativamente a la evolución y sostenibilidad del sector HVAC.