

Soldadura Exotérmica

Las Soldaduras Exotérmicas EXO-TEC by Parres son fabricadas con componentes como óxido de cobre y aluminio. Especialmente diseñadas para fusiones entre elementos de cobre y acero o una combinación de ambas (empleadas en el sistema Parres antirrobo).

El disco metálico que servirá para mantener la soldadura en el crisol hasta la reacción, viene suministrado dentro del empaque de la carga para evitar posibles extravíos y la Cápsula de Polvo de Arranque es suministrada en color amarillo para su fácil ubicación.

Características

| | |
|---------|--|
| Peso | 15- 250 gr. |
| Empaque | Envase de Plástico con sello hermético |

Aplicaciones

- Conexiones eléctricas soldables.
- Uniones exotérmicas con diversos materiales como cobre, acero y estructuras de acero.
- Utilizadas en conjunto con los Moldes de Soldadura Exotérmica EXO-TEC by Parres.



LAPEM®

OFI 1702/2014

ÁREA: Departamento de Evaluación de Materiales
Oficina de Mecánica y Materiales

Informe No. K3313 14 124 01

SOLICITANTE: Ing. Miguel Ángel Adame García
Ingeniería y Desarrollo
PARRES S.A DE CV

DIRECCIÓN: Avenida de la Alborada 134 Torre Prefire Piso 13
Col Periferas del Pedregal Delegación Tlalpam
Código Postal 04710 Teléfono 01(55) 54246970
México, D.F.

TÍTULO: Estudio Metalográfico, Prueba de Envejecimiento y Tensión Mecánica a muestra Uniones de soldadura exotérmica.

RESUMEN: Las características metalográficas y químicas de la muestra se consideran adecuadas para microestructuras de Cu en uniones soldadas por el proceso de soldadura exotérmica, sin embargo se debe procurar la distribución de poros en la unión debido a que es factor importante en sus propiedades mecánicas.

FECHA: 14 de Agosto del 2014
EXPEDIENTE: K3313 14 124 01
ELABORÓ: Carlos Adam Rabago Medina
ANALISTA

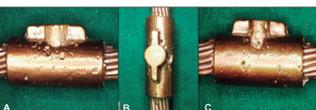
APROBÓ: Carlos Fernando Baza Barrera
JEFE OFICINA DE MECÁNICA Y MATERIALES

AUTORIZÓ: María Fátima Cuevas V.
JEFE DEPARTAMENTO DE EVALUACIÓN DE MATERIALES

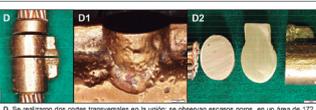
OFI 1702/2014

Ficha Explicativa

Origen de la muestra: Identificación del elemento: K3313 14 124 01 A
PARRES S.A DE C.V. Unión de soldadura exotérmica 1. Fecha de recepción: 25 de Julio del 2014



A. La superficie de esta cara presenta pequeños poros y ligera rugosidad, que puede deberse al molde donde se realiza el proceso.
B. Imagen frontal, en la zona central se observa la unión completa sin observaciones y apariencia normal.
C. La cara a 180° respecto a la de A, presenta el mismo tipo de indicaciones superficiales consistentes en pequeños poros y superficie rugosa.



D. De realizar dos cortes transversales en la unión, se observan escasos poros en un área de 172 mm² al igual que el corte en el centro de la pieza.
La imagen D1 en la superficie central de la pieza muestra zona con ligera rugosidad y pequeños poros comunes del proceso exotérmico de soldadura.

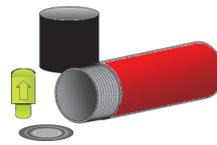
Instrucciones de uso

1 Agitar el envase

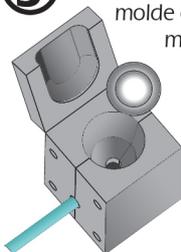


2 Abrir el envase y sacar el contenido:

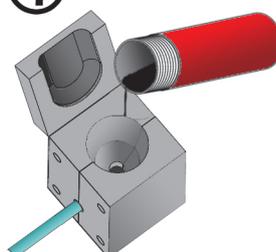
- Disco Metálico
- Polvo de Arranque



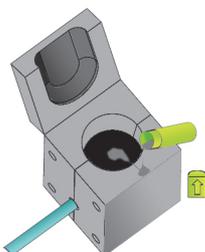
3 Insertar dentro del molde el disco metálico.



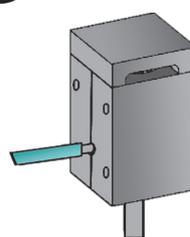
4 Verter la soldadura.



5 Agregar el Polvo de Arranque.



6 Se realiza la soldadura.



Disco Metálico Polvo de Arranque

Cuenta con certificación

