



# DESOXIDANTE

## Soldadura fuerte

¿Qué funciones básicas debe realizar un flux o desoxidante para efectuar una soldadura fuerte?

Elección de un flux o desoxidante para efectuar una soldadura fuerte con aleaciones de plata

Presentación en polvo, pasta o recubierto

La soldadura con varilla de plata necesita un flux que funda rápido y homogéneamente

La soldadura con varilla de latón necesita un flux más resistente al calor

Las **funciones principales** que debe desarrollar un buen flux o desoxidante son:

- **Disolver los óxidos e impurezas** que se encuentren en la superficie del metal que va a ser soldado.
- **Ayuda a la fusión y aumenta la fluidez** de la aleación con la que se va a soldar.
- **Previene la nueva formación de óxidos** durante el calentamiento.
- **Se deja desplazar** junto con las impurezas disueltas por la aleación fundida, no formando ni burbujas ni vapores, eliminando con ello la posibilidad de dejar poros.

### SOLDADURA DE METALES CON ALEACIONES DE PLATA

Para la Soldadura Fuerte, las aleaciones contienen mayoritariamente Plata y Cobre, y con objeto de rebajar su punto de fusión, se añade sólo o simultáneamente, Cinc, Cadmio y Estaño. **Los Fluxes o Desoxidantes que se emplean con este tipo de aleaciones están constituidos fundamentalmente por Acido Bórico, Bórax, Fluoruros, Boratos y Fluoboratos. La composición se adecua al punto o intervalo de fusión de la aleación elegida para efectuar la soldadura fuerte.** Se debe tener en cuenta que los restos de flux deben eliminarse una vez finalizada la soldadura, pues son higroscópicos y pueden causar corrosión posterior.

La elección del flux dependerá del margen de fusión de la aleación.

La presentación del flux puede ser:

- **En polvo finamente molturado** que al ponerse en contacto con la varilla caliente se adhiere sobre ella y sirve como vehículo fundente de la aleación. Su aplicación es conjunta con la aleación.
- **En pasta**, en estado físico tal que se pueda "pintar" las zonas a soldar. Su aplicación es previa a la adición de la soldadura.
- **Recubriendo la propia varilla.** Su aplicación es conjunta con la aleación.

La **presentación física elegida vendrá en función del tipo de soldadura a realizar.** Cuando se quieran soldar fitting o espacios estrechos, el flux debe fluir muy bien y previamente al calentamiento y a la fusión de la aleación, por lo que es preferible la presentación en pasta o polvo adherido sobre la varilla para licuarlo sobre la superficie a soldar, dejando que penetre y se difunda perfectamente, permitiendo la salida de los óxidos que se forman sin obstruir a la aleación cuando se deposita. El uso de varilla recubierta no es el más adecuado para este tipo de soldadura, es mejor cuando se aplica sobre superficies.

**Desoxidante para aleaciones de Plata. (Margen de temperatura entre 600-800°C).**

El flux tiene que fundir a una temperatura inferior a la de la aleación, esto es a menos de 600°C, pero no debe descomponerse a temperaturas inferiores a 800°C, para soportar toda la fase de fusión de la varilla. No debe aportar coloración a la llama, de manera que permita trabajar sin forzar la vista del operario debido a una gran luminiscencia. El producto debe ser muy homogéneo para que al fundir y adherirse sobre la varilla precalentada, no lo hagan solo los cristales de bajo-punto de fusión de la mezcla.

### SOLDADURA DE METALES CON ALEACIONES DE LATON

La soldadura fuerte de latón **es una aleación económica** para emplear generalmente con metales del tipo cobre, acero y hierro fundido. **Su principal inconveniente es que tiene muy baja capilaridad y su alto punto de fusión, alrededor de 900°C, obliga a trabajar con soplete de propano/oxígeno.**

**Desoxidante para aleaciones de latón. (Margen de temperaturas entre 750-1150°C).**

Este tipo de flux tiene que adaptarse a temperaturas mayores por lo que sus componentes deben poder soportar, sin perder sus cualidades, una temperatura superior y posiblemente durante mayor tiempo de aplicación.



# DESOXIDANTE

APX  
93

## Soldadura fuerte

**soldadura de metales cúpricos y no cúpricos  
con aleaciones de plata**

Flux válido en un margen de temperatura entre 600° y 800°C

### EN POLVO

### Producto

### Peso Neto

Fortex 100	100 Gramos
Fortex 200	200 Gramos
Fortex 500	500 Gramos
Fortex 1000	1.000 Gramos
Fortex Granel	45 Kilos



Cumple Norma **DIN EN 1045 FH 10**

Advertencia: Contiene Fluoruros

Puede causar irritación ocular

Puede causar irritación en la piel

Puede causar irritación en la boca y en el tracto digestivo

Puede ser nocivo por inhalación. Debe usarse en lugar ventilado

### EN PASTA

### Producto

### Peso Neto

Fortex 100	100 Gramos
Fortex 500	500 Gramos
Fortex 1000	1.000 Gramos



Cumple Norma **DIN EN 1045 FH 10**

Advertencia: Contiene Fluoruros

Puede causar irritación ocular

Puede causar irritación en la piel

Puede causar irritación en la boca y en el tracto digestivo

Puede ser nocivo por inhalación. Debe usarse en lugar ventilado

**soldadura de metales cúpricos y no cúpricos  
con aleaciones de latón**

Flux válido en un margen de temperatura entre 750° y 1150°C

### EN POLVO

### Producto

### Peso Neto

Fortex 500	500 Gramos
Fortex 1000	1.000 Gramos



Cumple Norma **DIN EN 1045 FH 21**

Advertencia: Puede causar irritación ocular

Puede causar irritación en la piel

Puede causar irritación en la boca y en el tracto digestivo

Puede ser nocivo por inhalación. Debe usarse en lugar ventilado

DISTRIBUIDO POR: