



PROGRAMA SOLDADURA POST-SOLDER

Colocar las partes a soldar en un taco de revestimiento.

Retirar el material de unión de las partes (pattern-resin, composite...).

Colocar el taco de revestimiento en el horno de precalentamiento de cilindros ½ hora a 500° para desgasificarlo y quemar los restos de material de unión.

La soldadura post-solder nos permite unir Tilite con Tilite y Tilite con metales nobles y semi-nobles.

Una vez desgasificado colocamos un trocito de soldadura impregnado en post-flux en la zona a soldar y se mete en el horno de cerámica para realizar la soldadura.

Temperatura inicial 540°, 1 minuto cierre, 4 minutos pre-secado y 1 minuto de mantenimiento a temperatura final de 760°. Subida de temperatura 55°C/min.