



Las preformas son piezas de aleación a base de estaño realizadas a medida para aplicaciones específicas. Pueden adoptar la forma de cuadrados, rectángulos, arandelas, casquillos, anillos o manguitos. Pueden incluir también un fundente decapante interno o externo cuya activación depende de la aplicación. Permiten realizar juntas de soldadura donde la cantidad de la aleación está perfectamente dosificada. Se utilizan en sectores como el semiconductor, la aeronáutica, la automoción y las diversas soldaduras electrónicas y mecánicas. Completan la oferta del Grupo METACONCEPT en cremas a base de estaño o estaño-plata e hilo con decapante o hilo macizo. Los residuos procedentes del uso de estos productos pueden valorizarse. [Póngase en contacto con nuestro servicio de reciclaje](#) para conocer las modalidades. Las preformas se

utilizan manualmente o por un proceso totalmente automatizado.

Si ha definido el tipo de aplicación, [consúltenos](#). Nuestro personal técnico estará encantado de ayudarle en la elección de las preformas.

Características

Las siguientes tablas muestran las aleaciones más utilizadas en el sector de la soldadura blanda con los diferentes tipos de fundente.

Aleaciones

Clasificación EN 29453	Densidad g/cm ³	Solidus/Liquidus	Observaciones	Embalaje
Sn5 - Ag2 - Pb93	11,13	296°C - 301°C	Nada que señalar	Ganel
Sn40 - Pb60	9,72	183°C - 235°C	Nada que señalar	Ganel
Sn50 - Pb50	9,32	183°C - 215°C	Nada que señalar	Ganel
Sn60 - Pb40	8,91	183°C - 190°C	Nada que señalar	Ganel
Sn62 - Pb36 - Ag2	8,81	178°C	Nada que señalar	Ganel
Sn63 - Pb37	8,79	183°C	Nada que señalar	Ganel
Sn48 - In52	7,29	118°C	Aleación sin plomo*	Ganel
Sn96 - Ag4	7,39	221°C	Aleación sin plomo*	Ganel
SAC 305	7,38	217°C- 219°C	Aleación sin plomo*	Ganel
SAC 307	7,39	217°C- 228°C	Aleación sin plomo*	Ganel
Sn97 - Cu3	7,33	230°C - 250°C	Aleación sin plomo*	Ganel
Sn99 - Cu1	7,3	230°C - 240°C	Aleación sin plomo*	Ganel
Sn100	7,28	232°C	Aleación sin plomo*	Ganel

(*) Aleaciones sin plomo - Norma europea n.º 2000 / 53 / CE

El Grupo METACONCEPT puede estudiar cualquier tipo de aleación por encargo. Aleaciones: estaño-indio, estaño-bismuto, aleación de bajo punto de fusión. No dude en [consultarnos](#).

Fundentes

Tipo	Naturaleza	Clasificación JSTD-004	Nivel de acidez (mg KOH/g)	Tasa de halógeno	Limpieza de residuos
MRS2	Resina	ROM1	175	1,3	Limpieza con disolvente
MRS7	Resina	ROM1	220	1	Limpieza con disolvente
MSP7	Orgánica	ROM1	130	1,1	Limpieza con disolvente
MSP15	Resina	ROLO	386	0	Limpieza con disolvente

Observaciones:

Utilice siempre un fundente adaptado. [Consulte nuestro servicio técnico](#) para determinar el producto más apropiado para su aplicación.

Cuando el procedimiento lo permite, las **ventajas** de utilizar preformas son las siguientes:

Ventajas	Resultados
Cantidad exacta de aleación depositada	Mejora la calidad y el acabado; ahorra aleación
Mecanizable	Reduce los costes y las no conformidades
Juntas sin espacio	Simplifica el proceso de soldadura
Gran % de juntas correctas	Reduce los controles de calidad
Disponible en versión prefundente	Elimina la aportación de fundente externo
Dosificación del % de fundente	Reduce los residuos después de la soldadura

Aplicaciones

Se pueden utilizar preformas en cualquier **aplicación de soldadura** en la que la cantidad de aleación se deba controlar minuciosamente. También se puede recurrir a las preformas para realizar piezas fusibles a base de aleación de bajo punto de fusión.

Sectores de aplicación

- Automoción
- Intercambiadores térmicos
- Aeronáutica
- Espacial
- Conexiones
- Semiconductores
- Protección contra incendios
- Diversas soldaduras electrónicas y mecánicas

Modo de aplicación

La **ficha de datos de seguridad de los productos anteriores** está disponible previa solicitud al Grupo METACONCEPT.

El uso eficaz de preformas necesita una aplicación rigurosa y fiel. [Consulte al servicio técnico](#) del Grupo METACONCEPT que le proporcionará, después de la selección de la aleación y su forma, la ficha de aplicación apropiada.

Precauciones de empleo

Para evitar las quemaduras que podría ocasionar el metal fundido, se recomienda llevar delantal, zapatos, guantes, casco y gafas de protección.

No fume en el puesto de trabajo.

El puesto de trabajo debe estar bien ventilado.

Lávese las manos cuando abandone el puesto de trabajo.

Observaciones:

Utilice siempre un fundente adecuado al empleo. [Consulte nuestro servicio técnico](#) para determinar el producto que mejor se adapte a su aplicación.

Toda la información contenida en este documento es indicativa y no es responsabilidad del Grupo METACONCEPT.