



Los productos químicos son necesarios en todas las operaciones de soldadura blanda y fuerte. Se integran en el metal de aportación en productos como pastas y cremas de soldadura, preformas e hilos con decapante.

En caso contrario, es necesario utilizar un fundente externo líquido, en gel o en polvo. La elección del fundente decapante depende esencialmente de la naturaleza de las piezas a soldar, el metal de aportación y el medio de calentamiento.

Se utilizan en todas las aplicaciones que requieren el uso de un decapante externo como la construcción, los intercambiadores térmicos y

todas las uniones mecánicas o eléctricas.

Completan la oferta en lingotes, barras, barritas, varillas, sardineras, hilos macizos y laminados del Grupo METACONCEPT.

Características

Nuestros fundentes están especialmente diseñados para todas las operaciones de soldadura.

Permiten un decapado perfecto de las piezas a soldar y aseguran así una gran solidez de la junta.

Están diseñados para cumplir con las normas actuales de respeto al medio ambiente.

Conservación de los fundentes: en un local a temperatura ambiente, en los recipientes de origen, herméticamente cerrados.

Duración de conservación: 12 meses.

Se pueden ofrecer distintos tipos de embalajes según el tipo de fundentes y el proceso de uso apropiado. [Nuestro servicio técnico](#) estará encantado de ayudarle en la elección y el embalaje del producto.

Denominación	Comentarios	Soportes
Fundente ALPHA A83	Fundente espumoso a base de colofonia líquida. Muy buena aptitud para mojar y excelente capilaridad. Responde a las diversas exigencias de los procesos de estañado en baño estático. El fundente ALPHA A83 corresponde al tipo CA de la norma NF-C-90550	Adecuado para cobre, níquel, latón, plata.
Diluyente ALPHA 425	La elevada temperatura alrededor de los baños de fundente provoca inevitablemente una evaporación del alcohol contenido en los fundentes. Para mantener la dilución inicial, se aconseja añadir diluyente con regularidad. Se puede utilizar un densímetro para dosificar correctamente el producto.	Junto con el fundente ALPHA A83.
Fundente ALPHA SLS 65	Fundente orgánico no-clean, diseñado especialmente para las aplicaciones por olas y máscaras de serigrafía. No requiere limpieza después de la soldadura.	Adecuado para cobre, níquel, latón, plata.
Fundente WBF320S	Fundente orgánico base mixto (agua-alcohol) sin COV, de bajo extracto seco, sin limpieza.	Adecuado para cobre, níquel y latón.
Fundente RADSOL T208C	Fundente base agua, residuos no corrosivos. En primer lugar, este fundente fue elaborado para la soldadura por inmersión, pero también puede aplicarse con pincel siempre y cuando se tenga en cuenta su grado de inflamabilidad.	Adecuado para el tratamiento del cobre, el latón, el bronce, los aceros estañados o soldados, el níquel y la mayoría de sus aleaciones, el oro y la plata.
Fundente RADSOL 701	Fundente base agua, residuos no corrosivos, limpieza de residuos con agua. Elaborado para la soldadura manual y la soldadura por inmersión. Excelente humectabilidad, buena penetración en las juntas. Se puede diluir con agua según el uso final.	Adecuado para el tratamiento del cobre, el latón, el bronce, los aceros estañados o soldados, el níquel y la mayoría de sus aleaciones, el oro y la plata.
Fundente RADSOL 2101	Fundente acuoso, residuos no corrosivos, limpieza después de la soldadura con agua. En primer lugar, este fundente fue elaborado para la soldadura por inmersión de radiadores e intercambiadores térmicos (cocción en horno de los cuerpos de los radiadores y soldadura de sus colectores). Se puede diluir con agua según el uso final.	Adecuado para el tratamiento del cobre, el latón, el bronce, los aceros estañados o soldados, el níquel y la mayoría de sus aleaciones.
Fundente META 2005	Fundente acuoso base cloruro de cinc, residuos corrosivos. Se deben limpiar las piezas después de la soldadura. Elaborado para la soldadura manual o por inmersión.	Adecuado específicamente para el cobre y sus aleaciones.
Fundente META 2010	Fundente orgánico no corrosivo, con gran poder desoxidante. Las piezas permanecen tal cual después de la soldadura. Soldadura al horno, por inmersión o con llama.	Adecuado para el cobre, el latón y el cinc.
Decalaminante DECAFLINE-S	Mezcla órgano-mineral ácida, destinada a la preparación de la superficie de los metales. Sumerja la pieza a decapar en el baño DECAFLINE-S durante varios minutos (10 min con producto puro, 20 min con producto diluido al 50% con agua)	Adecuado para las aleaciones estaño-plomo, el cobre y sus aleaciones.
Fundente ALUFLUX	Fundente orgánico reactivo, ligeramente pastoso, residuos no corrosivos. Este fundente elimina la película de óxido y permite a la soldadura estañar la base del metal antes de que se vuelva a formar la película de óxido. La temperatura de calentamiento ideal para obtener una buena soldadura es de 300°. Limpieza de residuos con agua caliente si es necesario. Indispensable con soldadura OTALINE.	Adecuado para soldar el aluminio y sus aleaciones.
Fundente FRY SOL 60	Fundente base cloruro de cinc, residuos corrosivos, limpieza con agua caliente + ácido cítrico si es necesario, después enjuague con agua limpia. Aplicación con pincel, por pulverización o por inmersión. Para eliminar la película de óxido y mejorar la adherencia de la soldadura a la superficie del acero, se recomienda añadirle ácido.	Adecuado para el acero inoxidable y el acero, con una soldadura estaño/plomo, mini 60% Sn.
Pastillas desoxidantes LF	Pastillas de estaño puro con adición de agente desoxidante (sin plomo). Reduce la oxidación de la superficie del baño y hace que la capa de óxido no sea elástica. Adecuado para los baños de estañado o crisoles y máquinas de soldadura por olas.	NC
Polvo desoxidante T010	No tóxico, no corrosivo. Polvo que permite eliminar la película de óxidos formada en la superficie del baño y mantener así la pureza y la fluidez de la aleación.	NC
Fundente ZN11	Agua de soldadura base cloruro de cinc, residuos corrosivos. Limpieza de residuos con agua caliente + ácido cítrico. Aplicación con pincel o con trapo en las partes por soldar que deben calentarse con un soldador o un soplete.	Recomendado para la soldadura de cinc, hojas, canalones y tuberías. También eficaz para la soldadura cinc-titanio, la chapa galvanizada y el cobre.
Fundente PC1 frasco de 250 ml con pincel	Agua de soldadura base cloruro de cinc, permite obtener excelentes juntas de soldadura gracias a los agentes químicos que le aseguran una muy buena humectabilidad. Aplicación con pincel o con trapo.	Recomendado para todos metales excepto el acero inoxidable y el aluminio.
Piedra amoniacal 160 g	Decapante para limpieza de cabezales de soldadores. Se utiliza de una materia muy sencilla, frotando el cabezal del soldador caliente sobre la piedra.	NC
Crema POWERFLOW bote de 100 g	Crema lisa, hidrosoluble, ecológica, especialmente diseñada para permitir la obtención de una auténtica junta metalúrgica en las instalaciones de cobre, latón y aleaciones base estaño. No requiere limpieza previa.	Adecuado para el cobre y sus aleaciones, el latón, el estaño y sus aleaciones.

Aplicaciones

Denominación	Aplicaciones	Denominación	Aplicaciones
Fundente ALPHA A83	Electrónica, conexiones y estañado de cables	Fundente META 2005	Intercambiadores térmicos y aplicaciones industriales
Diluyente ALPHA 425	Electrónica y electricidad	Fundente META 2010	Intercambiadores térmicos y aplicaciones industriales
Fundente ALPHA SLS 65	Electrónica, conexiones y estañado de cables	Decalaminante DECAFLINE-S	Intercambiadores térmicos y aplicaciones industriales
Fundente WBF320S	Electrónica, conexiones y estañado de cables	Fundente ALUFLUX	Aluminio y sus aleaciones
Fundente RADSOL T208C	Conexión y estañado de cables, aplicaciones mecánicas	Fundente FRY SOL 60	Canalones y elementos en acero inoxidable, aplicaciones industriales
Fundente RADSOL 701	Intercambiadores térmicos, conexión, estañado de cables y aplicaciones industriales	Fundente PC1 frasco de 250 ml con pincel	Construcción, cincado y accesorios de cincado, aplicaciones industriales
Fundente RADSOL 2101	Intercambiadores térmicos 1 ^{er} acoplamiento	Crema POWERFLOW bote de 100 g	Construcción, trabajos artísticos, vidrieras
Pastillas desoxidantes LF	Limpieza de baños muertos o por olas	Fundente ZN11	Cincado y accesorios de cincado
Polvo desoxidante T010	Limpieza de baños muertos o por olas	Piedra amoniacal 160 g	Limpieza de cabezales de soldadores

Modo de aplicación

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

Es imprescindible utilizar un fundente de soldadura durante la soldadura de piezas con ayuda de un metal de aportación a base de estaño. Debe aplicarse sobre estas piezas por soldar de manera homogénea, por inmersión en un baño, por vaporización o con ayuda de un pincel.

La soldadura se debe efectuar inmediatamente después de depositar el fundente para impedir su evaporación. Aunque el fundente tiene una función decapante, se recomienda encarecidamente limpiar y desengrasar las piezas antes de aplicarlo. Por último, es necesario utilizar un fundente compatible con las temperaturas de fusión del metal de aportación.

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.