

CEKA SOL

CEKA SOL - CEKA SOL FILIGRAN - CEKA SOL W - CEKA SOL L - CEKA SOL G - CEKA SOL CR

Las soldaduras las más difíciles sobre construcciones fijas o removibles pueden ser realizadas con un fundente antioxidante adaptado y incorporado en la soldadura.

1. Seleccione la **CEKA SOL** apropiada.
2. Vigile a que las superficies para soldar sean limpias y que el espacio entre dos piezas para soldar **no sea inferior a 0,05 mm y no superior a 0,20 mm.**
3. Para pegar, utilice únicamente materiales **completamente calcinables**, sin residuo.
4. Aplique un antifundente en las superficies donde la soldadura no tendrá que ponerse.
5. Aplique un antioxidante en las superficies que no deben oxidarse (p.e. el interior de las partes microfresadas).
6. Caliente las piezas para soldar según los criterios siguientes:
 - punto de fusión de las diferentes partes (primero aquellas que tienen un punto de fusión más elevado);
 - primero las piezas que están enfriadas por los auxiliares o por el revestimiento;
 - según el camino que tiene que seguir la soldadura;
 - según la oxidación de las aleaciones (caliente en último lugar la aleación que se oxida lo más fácilmente).
7. Utilice una pequeña llama reductora.
8. Retire la llama del objeto para soldar y aplique la **CEKA SOL** de través sobre la junta de soldadura.
9. Funda la soldadura con la llama. Del tubo saldrá bastante fundente para desoxidar la junta de soldadura.
10. Moviendo la llama se puede orientar la dirección de la soldadura.
11. Deje enfriarse hasta una temperatura ambiente después de la soldadura.
12. Retire el fundente en un baño ultrasónico.
13. El óxido puede ser retirado mecánicamente o haciendo un pulido electrolítico.