

A close-up photograph of a metal gear with a braze joint. The gear is partially visible on the left, and the braze joint is the central focus, showing a series of parallel ridges. The background is a warm, orange-brown color.

BRAZING con H_2 y N_2

“Brazing” es el proceso de unión de metales, donde el metal de aporte se funde por arriba de 450°C y se distribuye por capilaridad entre las partes a unir.

Esta aplicación comúnmente se lleva a cabo en aluminio, acero al carbono, y acero inoxidable mediante un proceso en hornos continuos o en hornos de vacío.

Los metales de aporte más utilizados son cobre, níquel y plata.

El proceso de “Brazing” se utiliza para unir componentes de geometría compleja, donde no es posible unirlos por soldadura o donde la unión no va a estar sujeta a altos esfuerzos mecánicos.

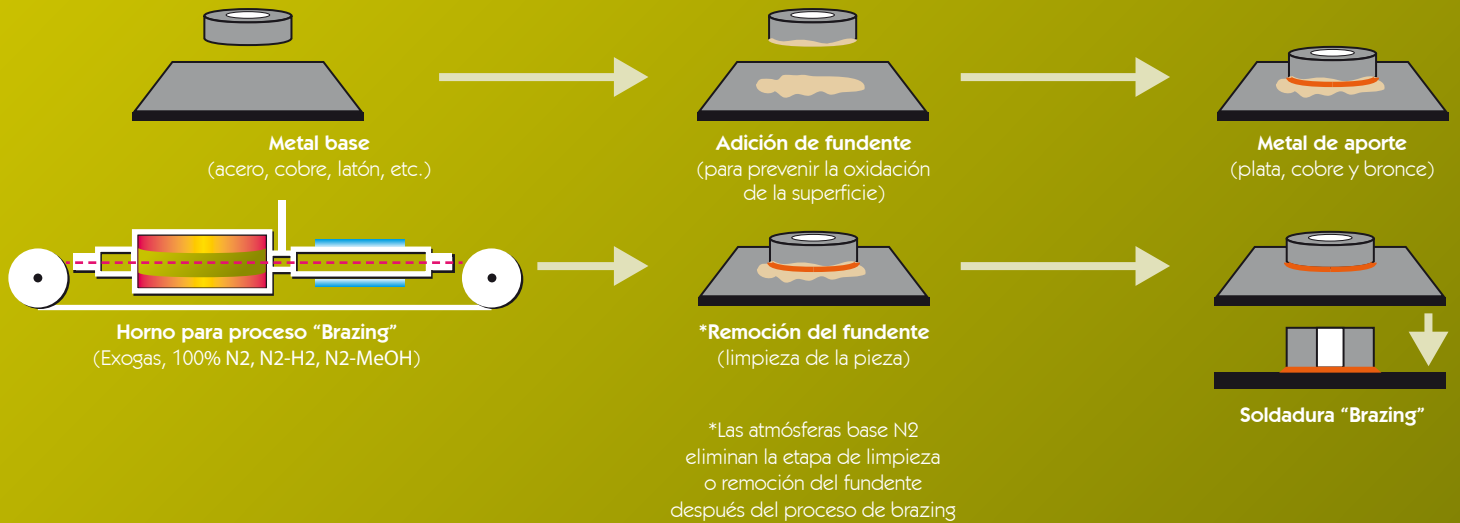
Algunos de los sectores industriales que logran obtener los máximos beneficios utilizando la tecnología de “Brazing” son:

- Industria Automotriz
- Aire Acondicionado
- Calefacción
- Refrigeración
- Aeroespacial

DATOS TÉCNICOS

Brazing con H₂ y N₂

Cuando se desea disminuir el índice de rechazo, incrementar la seguridad en la operación, eliminar los costos de mantenimiento del generador de mezcla gaseosa protectora y obtener un producto con una calidad uniforme, es recomendable utilizar la tecnología "Brazing" con atmósfera sintética de Nitrógeno (N₂) o Hidrógeno (H₂) como protección de la oxidación de los metales que participarán en el proceso.



Ventajas

- Mejora de la calidad, eliminándose los índices de rechazo
- Mayor seguridad en la operación
- Reducción de los costos de mantenimiento
- Mayor continuidad en la operación
- Calidad del producto uniforme
- Menor impacto ambiental
- Flexibilidad en el proceso

Además contamos con otras aplicaciones como:



Conoce más de nuestras soluciones en:

portal.cryoinfra.com.mx • 800 724 2589 • atencionclientes@cryoinfra.com.mx

Síguenos en CryoinfraMx