



Número UNO en soldadura

REGULACIÓN DE LLAMAS PARA SOLDADURA AUTÓGENA

VELOSOL: PARA ACERO AL CARBONO

La llama para soldadura del acero debe ser neutra y nunca debe utilizarse una llama oxidante, pues se forma óxido en la superficie del metal que interfiere la soldadura. Los óxidos funden fácilmente y pueden fundirse con la soldadura, lo cual da origen a debilidad en el cordón.

El empleo de una llama ligeramente reductora ligero exceso de acetileno da lugar a soldadura de mayor resistencia a la tracción pero con pérdida de ductilidad.

El tamaño de la llama está regulado por el espesor y masa de la pieza. Mientras más rápidamente se ejecute una soldadura, más económica y mejor es, pero teniendo en cuenta que el tamaño de la llama no debe aumentarse excesivamente a costa de la calidad de la soldadura.

BRONSOL: PARA COBRE, BRONCE Y FUNDICIÓN

La llama para soldar con esta varilla de aporte, debe ser neutra cuando se trata de soldar cobre, bronce, hierro de fundición y aleaciones de níquel. En el caso de la soldadura de latón la llama debe ser ligeramente oxidante.

En general, el tamaño de la llama para soldadura con bronce es igual a la empleada para soldar acero, teniendo en cuenta el espesor, masa del material y la habilidad del operario.

Debe emplearse un buen fundente para obtener facilidad de trabajo y buena calidad de soldadura.