

Barritas y barras



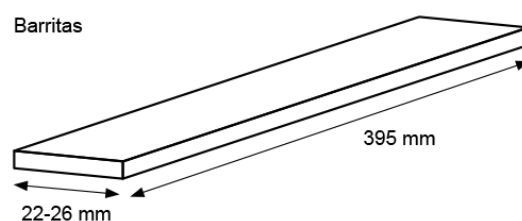
Las barritas y las barras se fabrican a partir de metales puros o aleados en embalajes diferentes. Las principales aplicaciones que utilizan estos productos son la construcción, la industria automovilística, las industrias eléctrica y electromecánica, la electrónica y la fundición de metales blancos. También se pueden utilizar solas para rellenar y/o completar baños de estañado. Asimismo, se emplean para la soldadura tradicional. En este caso, se asocian a un fundente que permite decapar las piezas antes de la soldadura. El Grupo METACONCEPT asegura la recuperación de baños usados, recortes, residuos y óxidos de metales blancos. [Póngase en contacto con nuestro servicio de reciclaje](#) para conocer las modalidades.

Características

Código	Denominación	Composición	Dimensiones	Densidad g/cm ³	Solidus/Liquidus	Peso aproximado	Embalaje
FE055013	Barrita META 30	Sn30 - Pb70	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,13	183°C - 250°C	800 g	Bulto de 25 kg
FE054993	Barrita META 33	Sn33 - Pb67	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,01	183°C - 243°C	800 g	Bulto de 25 kg
FE054992	Barrita META-CINC	Sn - Pb + aditivos	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,14	183°C - 251°C	800 g	Bulto de 25 kg
FE055016	Barrita META 40	Sn60 - Pb40	26 x 22 x 9 x 395 mm	9,72	183°C - 235°C	800 g	Bulto de 25 kg
FE028929	Barrita de plomo puro	Pb100	26 x 22 x 9 x 395 mm	11,35	327°C	800 g	Bulto de 25 kg
FE035273	Barrita de estaño puro *	Sn100	26 x 22 x 9 x 395 mm	7,28	232°C	800 g	Bulto de 20 kg
FE051719	Barra de aleación	Sn - Pb - Bi	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,12	183°C - 253°C	1 kg	Bulto de 25 kg
MF051688	Barra Sn60 Pb40	Sn60 - Pb40	380 x 28 x 10 mm	8,9	183°C - 190°C	1 kg	Caja de cartón de 20 kg
FE051726	Barra SAC305*	Sn96,5 - Cu0,5 - Ag3	20 x 20 x 295 mm	7,32	217°C - 219°C	1 kg	Caja de cartón de 20 kg
FE051691	Barra *	Sn96,5 - Ag3,5	20 x 20 x 295 mm	7,38	221°C - 230°C	1 kg	Caja de cartón de 20 kg
FE052236	Barra *	Sn99,3 - Cu0,7	20 x 20 x 295 mm	7,29	230°C - 240°C	1 kg	Caja de cartón de 20 kg

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

Las dimensiones y los pesos son siempre indicativos y pueden variar según la producción.



Fundentes para barras y barras

Código	Denominación	Embalaje	Observaciones
DE031855	Fundente PC1 (líquido) - 250 ml	Frasco con pincel aplicador	Junto con las barras META 28, 30, 33, 40, 50 y META-CINC
EO700960	Fundente ZN11 (líquido) - 1 l	Bidón	Junto con las varillas META 28, 30, 33, 40, 50 y META-CINC
CO011269	Fundente Radsol T208C - 25 l	Bidón	Junto con la barra "Aleación EN"
CO010454	Fundente Alpha A83 - 25 l	Bidón	Uso electrónico y eléctrico industrial

Aplicaciones

Denominación	Usos
Barras Sn30 - Sn33 - Sn40 y META-CINC	Cincado, cobertura, fontanería, baño de estañado.
Barras de plomo puro	Lastrado, municiones.
Barras de estaño puro	Tratamiento de superficie incluido el estañado culinario, latonería.
Barras "EN"	Estañado "por inmersión" para baños. Esta aleación se diseñó para las aplicaciones a alta temperatura como la soldadura de materiales aislados por una capa de poliuretano y para los cuales una temperatura elevada es indispensable para quemar la capa aislante y permitir el estañado. Muy baja oxidación del baño.
Barras Sn60	Estañado y soldadura eléctrica industrial y electromecánica.
Barras SAC305, Sn96,5 - Ag3,5 y Sn99,3 - Cu0,7	Aleaciones sin plomo destinadas más específicamente a los baños de estañado para hilos de cobre y componentes electrónicos. Alimentación de máquinas de soldadura por olas. Uso en electricidad industrial y electromecánica.

Modo de aplicación

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

Las barras de soldadura se utilizan generalmente para realizar baños que permiten una soldadura de piezas por inmersión o paso por una ola (realizado en la superficie del baño). En cualquier caso, las piezas por soldar se deben tratar previamente (limpieza + aplicación de fundente).

La temperatura del baño se elevará unos 20°C por encima de la temperatura del líquido.

El polvo desoxidante TO10 permite atrapar los posibles óxidos presentes en la superficie del baño.

Un aceite de cobertura de baño también puede evitar el fenómeno de la oxidación en la superficie del baño.

Las barras se pueden utilizar como se indica con anterioridad y, de manera más general, manualmente con ayuda de un soplete de propano u oxiacetilénico, o un soldador.

Las piezas se deben calentar a una temperatura de unos 15 a 20°C por encima del líquido.

Funda el metal de aportación sobre las piezas por soldar para formar un cordón regular.

Deje enfriar las piezas sin moverlas. Cuando las piezas recuperen la temperatura ambiente, frote el cordón de soldadura con ayuda de un cepillo metálico. Si es necesario, limpie la soldadura con agua limpia o levemente adicionada con ácido cítrico o fórmico (1 a 2%).

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.