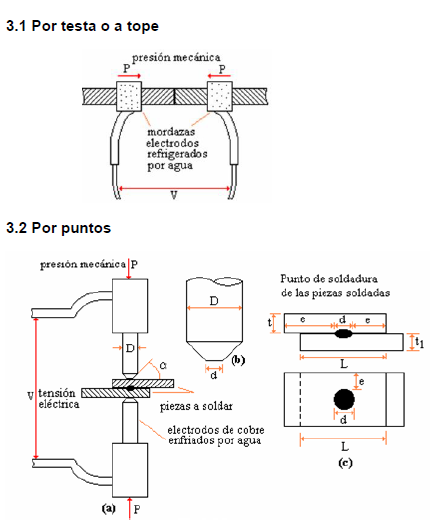
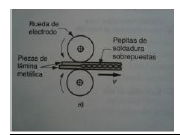
**SOLDADURA POR FUSION**

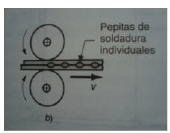
**EN LOS PROCESOS DE SOLDADURA POR FUSION SE DEBE TENER EN CUENTA:**

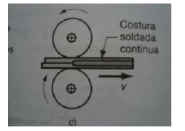
1. **PRODUCIR ENERGIA TERMICA SUFICIENTE PARA SATISFACER LA DEMANDA DEL PROCESO.**
2. **PRODUCIR ENERGIA A ALTA TEMPERATURA.**
3. **EL CALOR PRODUCIDO DEBE ESTAR CONFINADO EN UNA ZONA DEFINIDA.**
4. **NO PRODUCIR DAÑO METALURGICO AL MATERIAL BAJO PROCESO O AL APORTE QUE SE EMPLEE.**



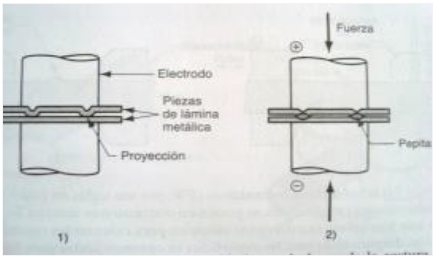
**3.3 CONTINUA**







**3.4 PROYECCION**

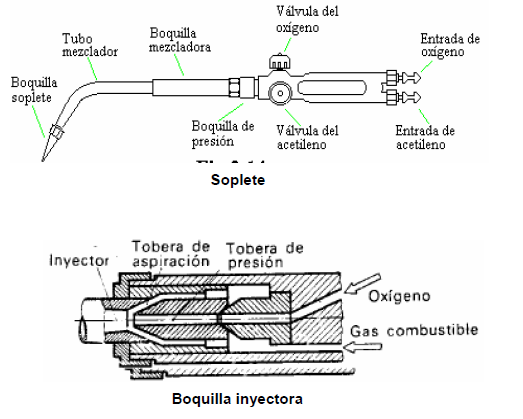


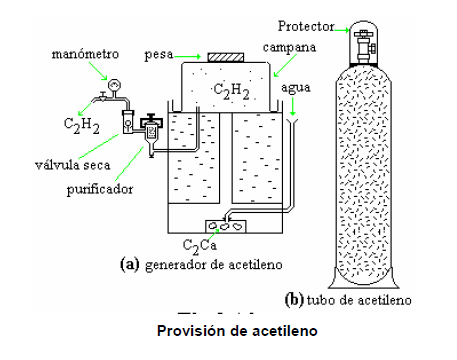
**4. OXY – GAS**

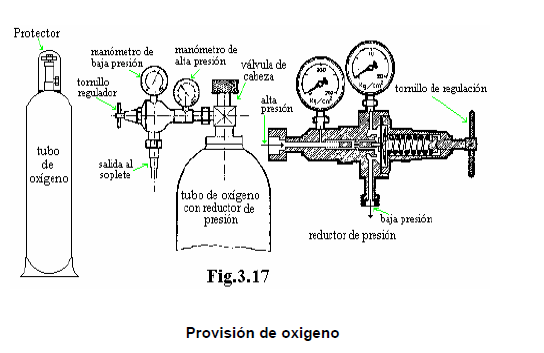
**Oxi – acetileno** . . . . . **3.000 °C**

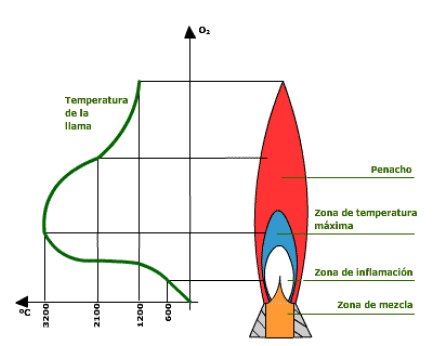
**Oxi - propano . . . . . 2.500 °C**

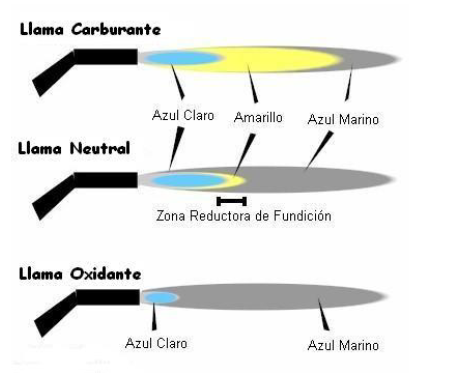
**Oxi – hidrogeno . . . . . 2.300 °C = SOLDADURA OXIDRICA**





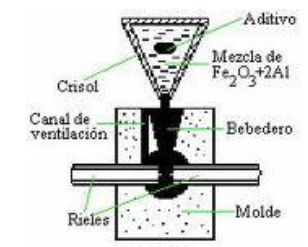






**OXICORTE**

**5. ALUMINIO – TERMICA**



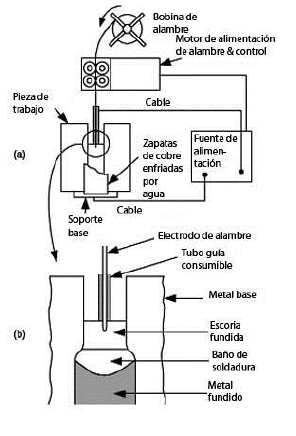
**( 2000 GRADOS )**

**6. HAZ DE ELECTRONES EBW**

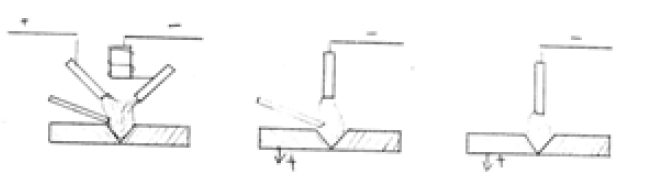
**SE TIENE UNA CORRIENTE DE ELECTRONES MUY CONCENTRADA QUE INCIDE SOBRE LA SUPERFICIE A SOLDAR.**

**7. LASER LBW**

**8. ELECTRO ESCORIA**

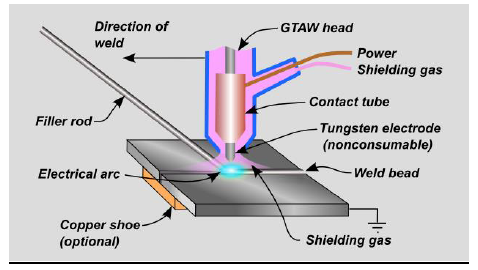


**9. ARCO:**



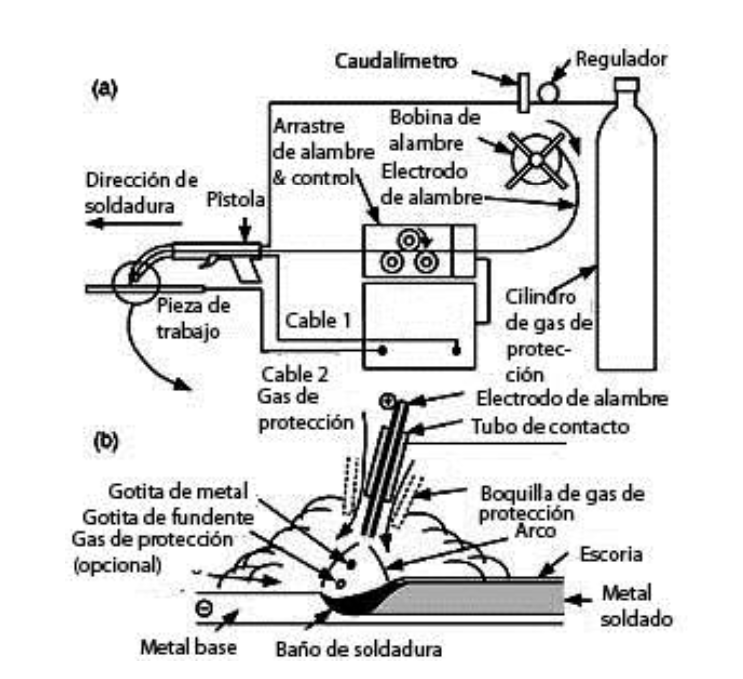
**ZERNER BERNARDOS SLAVIANOFF**

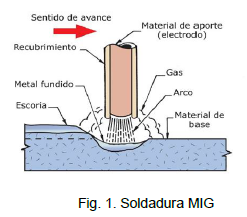
**9.1 BAJO GAS: a) ELECTRODO NO CONSUMIBLE (PLASMA, HIDROGENO ATOMICO, TIG)**



**b) ELECTRODO CONSUMIBLE (MIG ARGON, MAG CO2, ALAMBRE RELLENO) HASTA 7200 º**

**ALAMBRE RELLENO:**





**9.2 BAJO ESCORIA: c) ELECTRODO MANUAL 3800º**

**SMAW (SHIELDED METAL ARC WELDING) PROCESO DE SOLDADURA MANUAL POR ARCO ELECTRICO CON ELECTRODO REVESTIDO.**

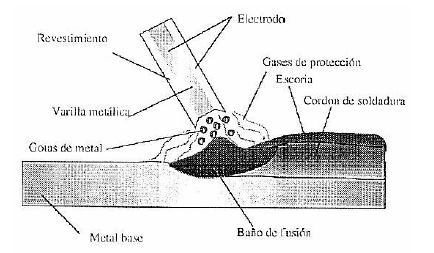
**REVESTIMIENTO:**

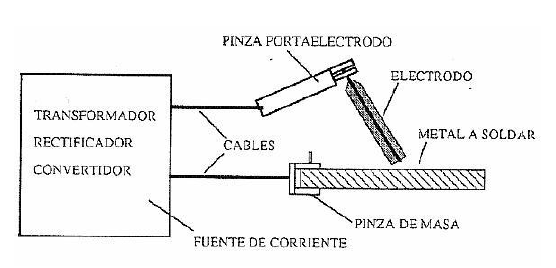
**A-CELULOSICA: A BASE DE CELULOSA INTEGRADA CON ALEACIONES FERROSAS (MAGNESIO Y SILICIO) SE LOGRA UNA ZONA CALIENTE CON GRAN PENETRACION.**

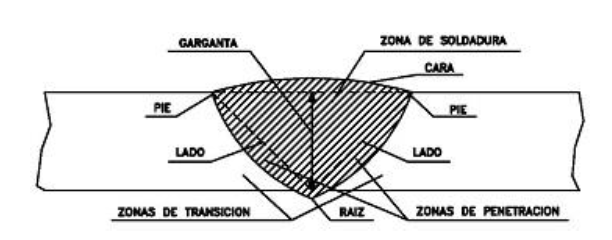
**B- ACIDO: A BASE DE OXIDO DE HIERRO CON ALEACIONES FERROSAS (MAGNESIO Y SILICIO) PARA ACEROS DE BAJO CONTENIDO EN CARBONO, AZUFRE Y FOSFORO.**

**C- RUTILICO: COMPUESTO POR UN MINERAL LLAMADO RUTILO QUE ESTA COMPUESTO POR BIOXIDO DE TITANIO DANDO GRAN ESTABILIDAD AL ARCO.**

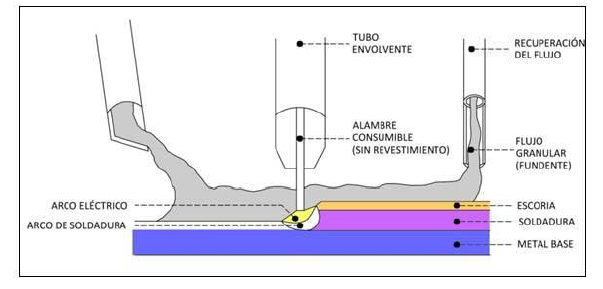
**D- BASICO: FORMADO POR OXIDOS DE HIERRO, CARBONATOS DE CALCIO Y MAGNESIO. TIENEN UNA GRAN CAPACIDAD DE DEPURACION DEL METAL BASE OBTENIENDO MEJORES SOLDADURAS.**

**-**

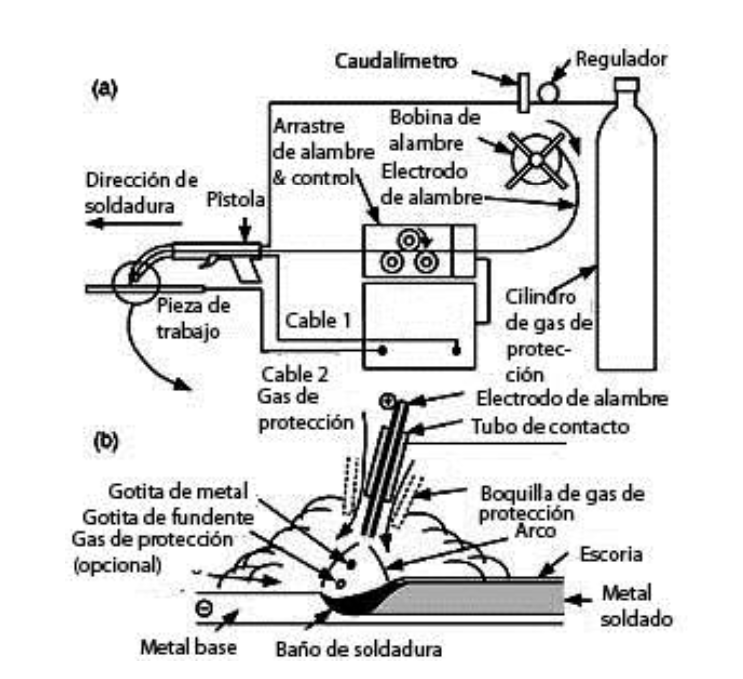




**d) ARCO SUMERGIDO O METODO SAW**



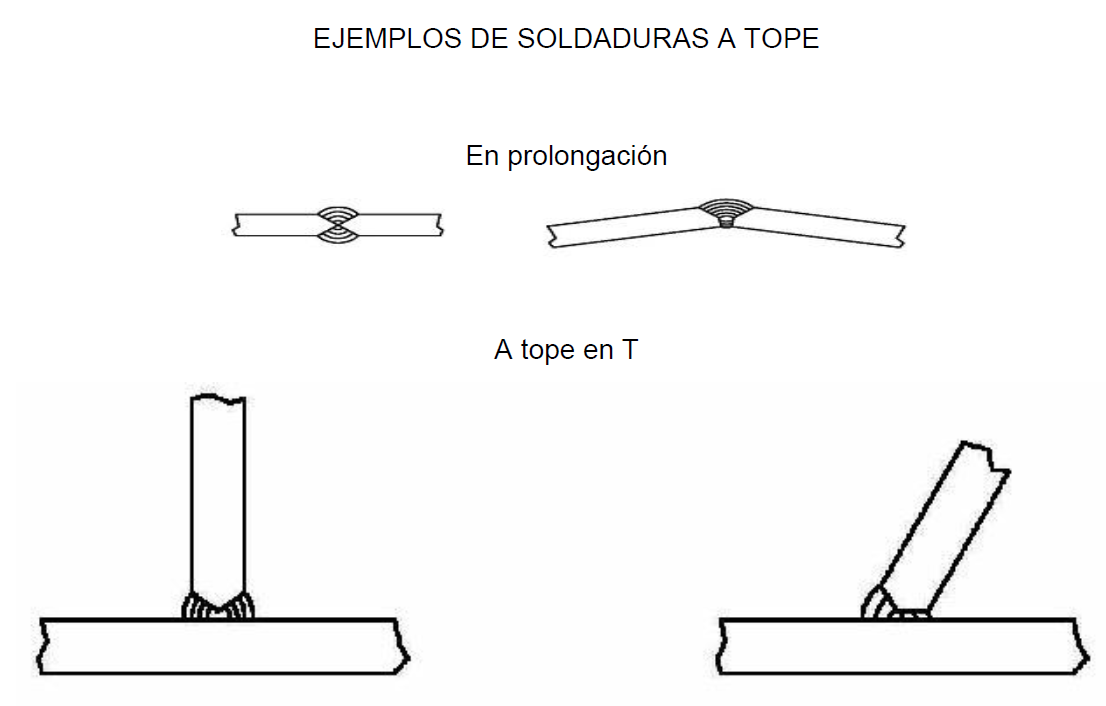
**e) ALAMBRE RELLENO**

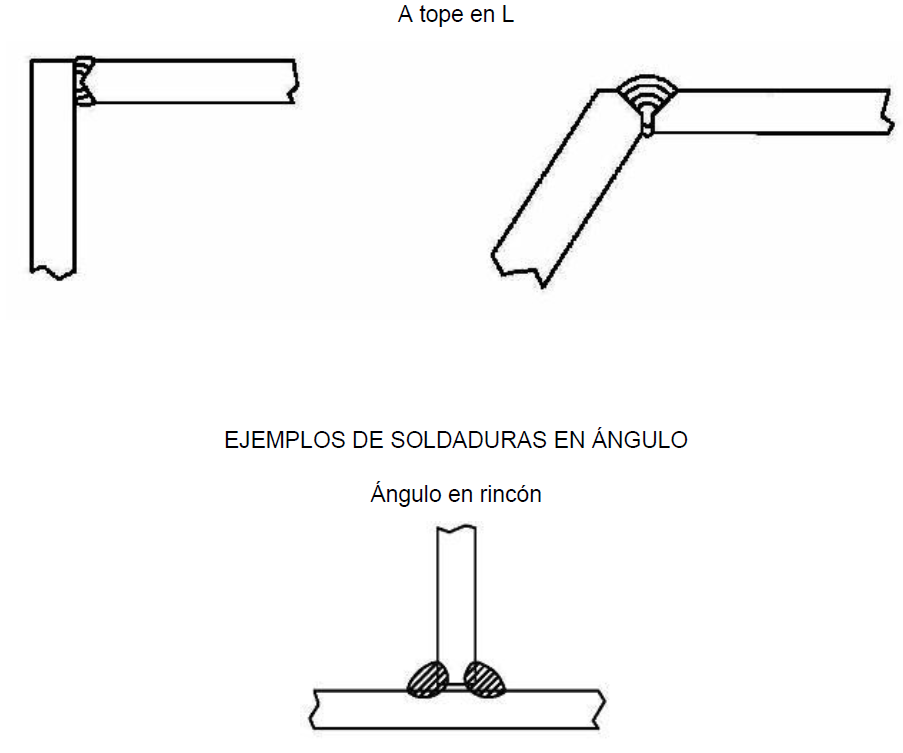


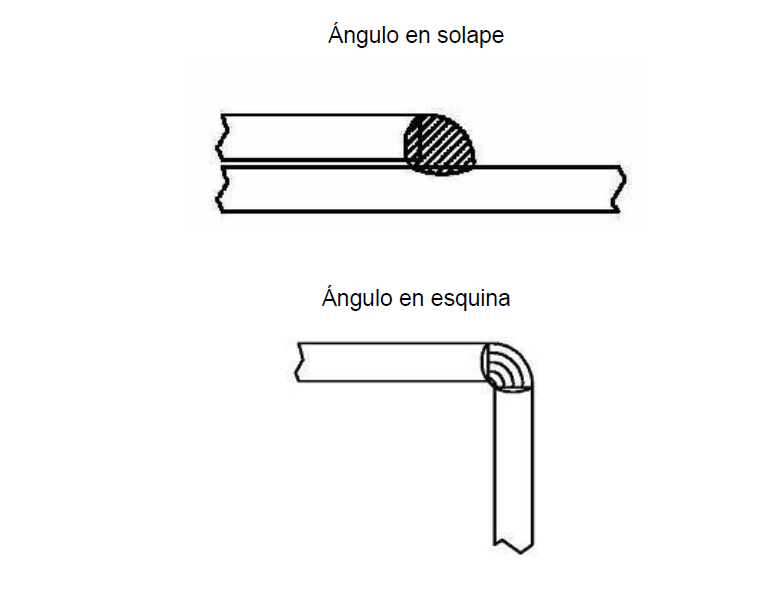
**9.3 SIN PROTECCION: f) DESCARGA CAPACITIVA**

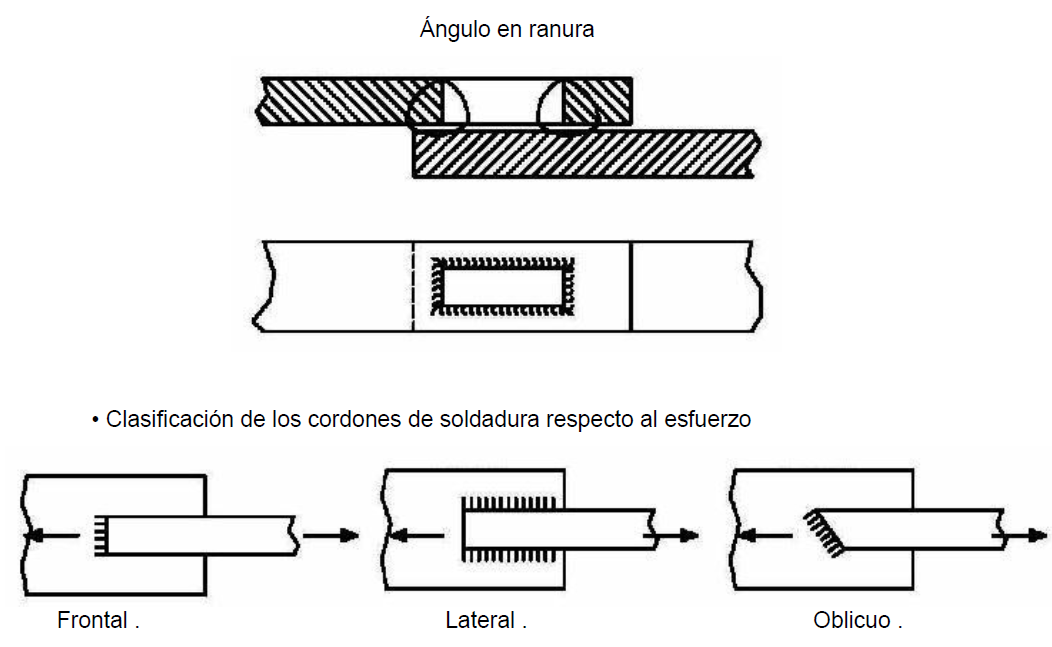
**g) STUD (soldadura de pernos)**

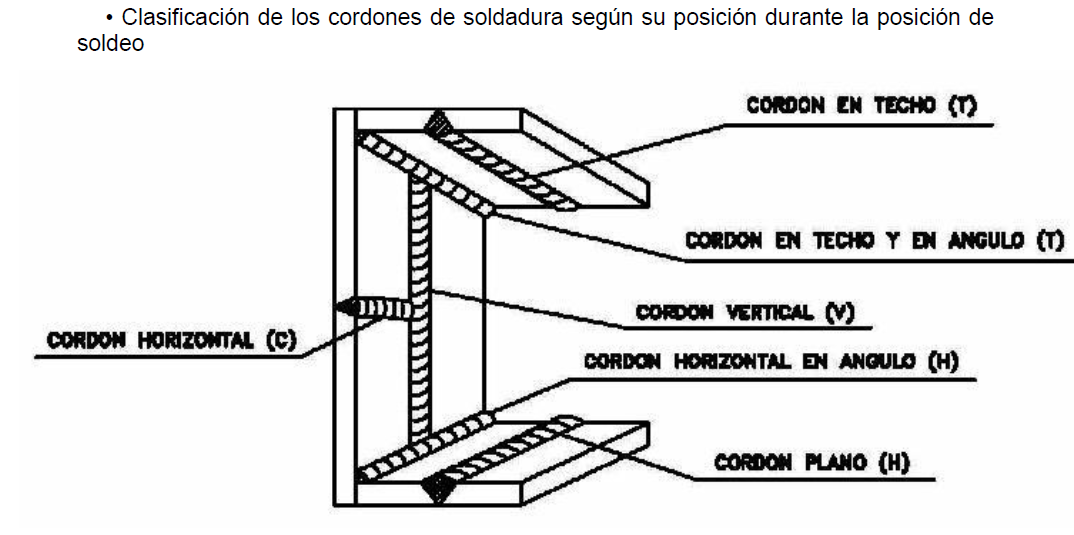
**TIPOS DE SOLDADURAS:**

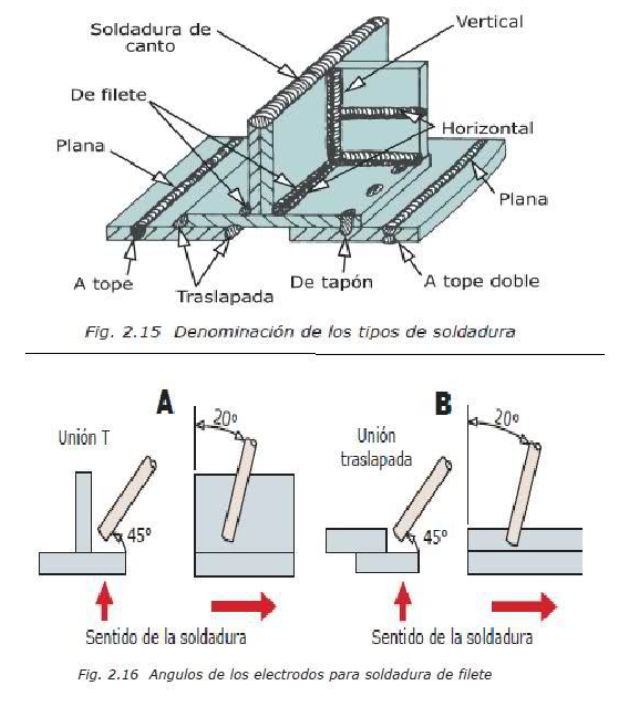












**E-mail:** [**jcabalos@fi.unju.edu.ar**](mailto:jcabalos@fi.unju.edu.ar)