



## L 36

### Rivestimento per saldature a legante gessoso

L 36 è un materiale che semplifica notevolmente la tecnica di saldatura grazie alla sua stabilità dimensionale. E' caratterizzato da un'elevata resistenza al calore e lo si può lavorare subito con la fiamma ad alte temperature. L 36 non influisce sui pezzi da fondere messi in rivestimento, né per l'espansione, né per contrazione del rivestimento. E' indispensabile per eseguire saldature complesse e lo si può utilizzare anche per fusioni non di precisione. Il rivestimento per saldature L 36 si indurisce velocemente e riduce i tempi di attesa.

#### Dati tecnici:

Rapporto acqua / polvere:	23 ml : 100 g
Tempo di miscelazione sotto vuoto:	30 secondi
Tempo di miscelazione, manuale:	60 secondi
Tempo di presa:	6 - 10 minuti
Temperatura max. di riscaldamento:	1.100 °C
Colore:	marrone

#### Istruzioni d'uso:

1. Versare la polvere nell'acqua distillata uniformemente.
2. Rapporto di miscelazione consigliato: 30 ml di acqua distillata per 130 g L 36.
3. Il materiale indurisce dopo 6-8 minuti. Per evitare la perdita di calore fare il modello il più piccolo possibile e lasciare liberi i punti di saldatura. A seconda della temperatura di lavorazione il modello per saldature può essere riscaldato uniformemente dopo circa 15 minuti (per es. nel forno di preriscaldamento a 450 °C e poi con la fiamma).

#### Consiglio:

Dato che la saldatura si contrae, tenere la fessura della saldatura più piccola possibile. Se necessario, ridurre la fessura con pezzi di metallo.

#### Magazzinaggio:

Conservare il rivestimento per saldatura in contenitori chiusi.

#### Attenzione:

Si può verificare la separazione dei componenti miscelati! Dopo un lungo periodo di magazzinaggio si consiglia di mescolare completamente ed accuratamente il rivestimento.

MR 08/07