



**MANTAS IGNIFUGAS. TABLA ORIENTATIVA DE APLICACIONES PARA LOS DIFERENTES MATERIALES.**

					MANTA DC-1300				
TIPO DE SOLDADURA	TIPO DE USO	PUNTO DE FUNDICION DEL METAL	PERLAS DE SOLDADURA	PREYECCIONES POCO O MUCHO	CONTINUO HASTA 1.000°C CORTO HASTA 1.500°C				
					DIRECTO	0,5 M	1 M	2 M	3 M
AUTOGENA		ACERO 1400 °C	º	POCAS		X	X	X	X
	3.200°C	HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
	2.750°C	COBRE 1083 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
	2.100°C	ALUMINIO 660 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
TIG	4200 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		COBRE 1083 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
		ALUMINIO 660 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
MIG	4000 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		COBRE 1083 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
		ALUMINIO 660 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
MAG	4000 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
ELECTRODO	4200 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		ALUMINIO 660 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
POR PUNTOS	4200 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		HIERRO 1530 °C	POCAS	POCAS		X	X	X	X
		ALUMINIO 660 °C	POCAS	POCAS	X	X	X	X	X
OXICORTE	> 1600 °C	ACERO 1400 °C	POCAS	MUCHAS				X	X
ESTAÑO BLANDO	POR DEBAJO DE 450 °C	ZINC 419,5 °C	LLAMA	LLAMA	X	X	X	X	X
		BLEILOT 230 °C	LLAMA	LLAMA	X	X	X	X	X
		ZINN 231,9 °C	LLAMA	LLAMA	X	X	X	X	X
ESTAÑO DURO	HASTA 1100 °C	MESSINGLOT 900 °C	LLAMA	LLAMA	X	X	X	X	X
		SILBERLOT 750 °C	LLAMA	LLAMA	X	X	X	X	X
REBABAR	500 °C	400 °C	PEQUEÑAS	MUCHAS	X	X	X	X	X