

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p>TK-760</p>
<p>Camino del Valle, 12 28500 Arganda del Rey (MADRID)</p> <p>TLF: 91-871-21-12 FAX: 91-871-51-32 info@iquimetal.es</p>	<p>FICHA TÉCNICA</p>	<p>rev. 3</p>

1. APLICACIONES

- 1.1. Temple de aceros de matrices.
- 1.2. Precalentamiento final de aceros rápidos.
- 1.3. Recocido de aceros inoxidables austeníticos.
- 1.4. Soldadura fuerte, por "BRAZING".

2. CARACTERÍSTICAS

Punto de fusión	740°C
Zona de empleo	800-1100°C
Peso específico a 950°C	2.6Kg/dm ³
Solubilidad en agua a 20°C	360 g/l
Velocidad de disolución	Lenta

3. COMPOSICIÓN

Mezcla de cloruros anhidros, de gran estabilidad térmica. No contiene cianuros ni otros compuestos considerados tóxicos.

4. PROPIEDADES

- 4.1. La sal **TK-760** constituye el escalón siguiente al **TK-1**. Tiene propiedades intermedias entre las sales **TK-1** y **TK-8**.
- 4.2. Es la sal más adecuada para el temple de matrices de acero F-521 (U. 1.2), aceros para trabajos en caliente, semirrápidos y, en general, los que tienen su temperatura de temple entre 900 y 1.100° C, porque a estas temperaturas posee gran fluidez y mínima tendencia a la evaporación.

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p>TK-760</p>
<p>Camino del Valle, 12 28500 Arganda del Rey (MADRID)</p>	<p>TLF: 91-871-21-12 FAX: 91-871-51-32 info@iquimetal.es</p>	<p>FICHA TÉCNICA rev. 3</p>

4.3. Es inerte frente a los aceros, hierros y materiales cerámicas.

4.4. En almacenamientos prolongados en climas húmedos absorbe humedad que conviene eliminar por calentamiento, antes de ponerla en los crisoles.

5. FORMADEEMPLO

5.1. **Preparación del baño.**-Se limita a fundir la sal en su estado de suministro, pudiendo utilizarse cualquier sistema de calefacción, aunque es preferible el método de los electrodos sumergidos.

5.2. **Entreteneimiento.**-En el "*BRAZING*" recocido de aceros austeníticos y en el precalentamiento de aceros rápidos, no se precisa adición alguna de productos correctores; basta reponer la sal consumida por arrastre. Si la sal TK-760 se usa como baño de temple para aceros con tendencia a la decarburación, debe adaptarse uno de los métodos preventivos siguientes:

5.2.1. Añadir al baño un 5 % de REGENERADOR T-2, manteniendo en adelante la concentración óptima según Ficha Técnica de dicho producto.

5.2.2. Corregir el baño **TK-760** con una sal de cementación activada (puede ser **Z-200**, **Z-250**, **Z-450**, o **Z-600**, indistintamente), Con la proporción de 2 a 3 % es suficiente en todos los casos, excepto para los aceros F-521 (U. 1.2) que Requieren 5 a 6 % de sal de cementación para conseguir los óptimos resultados.

5.2.3. Es recomendable en todos los casos recubrir la superficie del baño con grafito en escamas **GRAFICOVER** o con trozos de cok metalúrgico del tamaño de nueces. La economía de combustible o energía eléctrica, así como de productos correctores que se consigue con esto es realmente sorprendente.

5.3. **Control:** El medio más práctico de comprobar la neutralidad del baño es el temple de la lámina de acero de alto contenido de carbono. Puede emplearse una hoja de afeitar corriente que se mantiene en el baño **TK-760** a 830°C durante 5 minutos y luego se enfría bruscamente en agua salada. Si después de este temple la lámina u hoja se puede romper sin deformación, como un cristal, el baño está en correctas condiciones para el temple.

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p>TK-760</p>
<p>Camino del Valle, 12 28500 Arganda del Rey (MADRID)</p> <p>TLF: 91-871-21-12 FAX: 91-871-51-32 info@iquimetal.es</p>	<p>FICHA TÉCNICA</p>	<p>rev. 3</p>

5.4. **Precauciones de manipulación:** Cuando el baño **TK-760** se emplea sin adiciones o corregido con **REGENERADOR T-2** se deben observar las precauciones generales del párrafo 2 de la instrucción **I.G.- I**. Si se añaden sales cianuradas (caso B) deberán tenerse en cuenta las precauciones adicionales del párrafo 3 de dicha instrucción **I.G.-I**

5.5. **Eliminación de residuos:** La lenta solubilidad de la sal **TK-760** requiere el empleo de agua caliente para conseguir la total eliminación de los residuos adheridos a las piezas y herramientas. Si el apagado del temple se hace en sales fundidas o en agua, el problema desaparece; pero en todos los casos se considera necesario un enjuague final a la ducha, después de comprobar que no son visibles restos de sal en rincones o taladros.

5.6. Verificada esta limpieza, se protegerán las herramientas o las piezas tratadas con **ROBINOIL** o **PROLIM-30**.