



INSTRUCCIÓN LABORAL

Operaciones Típicas de soldadura suave

Revisión 00	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.40	VIGENTE A PARTIR DE 06/22/11
-------------	--------------------------------	------------------------------

**Preestañado de avances enroscados usando ollas
(baños) de soldadura**

1. Aplique una pequeña cantidad de fundente al extremo desaislado del avance y luego métalo en la olla de soldadura
2. Visualmente inspeccione para asegurar que haya suficiente soldadura en la punta del avance Si no queda bien revestido, repita el primer paso
3. Si sobra el fundente, quite fundente con agua, alcohol u otro solvente que funcione en el proceso.

**Soldadura de componentes
eléctricos**

1. Si los componentes no tienen suficiente soldadura, se puede añadir soldadura con una pistola de soldar y una bobina de soldadura Dependiendo de la aplicación, puede o no puede faltar más fundente
2. Al juntar los componentes, usando la pistola de soldar, asegúrese de tener un flujo uniforme de soldadura a través de las superficies que se están juntando. Después de retirar la fuente de calentamiento, y estando aún mojada la soldadura, no mueva los componentes hasta que se solidifique la soldadura
3. Si sobra el fundente, quite fundente con agua, alcohol u otro solvente que funcione en el proceso

HISTORIAL DE REVISIONES

NIVEL DE REVISIO	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DE CAMBIO
00	06/22/11	Todas	Publicación inicial



INSTRUCCIÓN LABORAL

Operaciones Típicas de soldadura suave

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.40

VIGENTE A PARTIR DE 06/22/11

AUTORIZACION

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ing. De Producto	Brian McHugh	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial	Abe Joseph	