



ARTESANÍA

ESTAÑOS Y SOLDADURAS SENRA



Nuestro compromiso con la calidad y flexibilidad en la producción es nuestra mejor carta de presentación y base sólida de nuestra internacionalización.

GRUPO SENRA TU ESTAÑO DE CONFIANZA

Somos una empresa familiar construida en base a unos valores fundamentales inculcados por nuestro fundador, D. José Luis Senra Abadín, hace más de 30 años.

Nuestra misión principal es el desarrollo, producción y distribución de aleaciones no férricas, principalmente en base estaño, para diversos sectores como electrónica, antifricciones, fontanería y calefacción e industrial.

Siguiendo el espíritu emprendedor de nuestro fundador, realizamos una innovación constante en todas las áreas de la empresa, contando para ello con un grupo de profesionales responsables, implicados y comprometidos, con una gran capacidad de trabajo en equipo y un objetivo común: la satisfacción final del cliente.

Actualmente fabricamos aleaciones para clientes en más de 40 países, con calidad contrastada gracias al excepcional trabajo de un equipo humano con un alto grado de formación y experiencia.

Esta progresión incesante nos posiciona como una empresa de vanguardia en la fabricación de aleaciones en base estaño.



PELTRE

Aleaciones de peltre

VITRALES

Aleaciones Cobre - Fósforo
Perfiles de plomo
Aleaciones de estaño plomo
Decapantes

En estaños y Soldaduras Senra fabricamos diferentes aleaciones de peltre, entre otros, principalmente para la producción de objetos decorativos. Estas aleaciones se procesan mediante fundición, forjado, recorte, hilado, laminado, grabado, máquinas centrífugas. Según los productos a elaborar, como emblemas, candelabros, réplicas, figuras, broches y cadenas.

Las aleaciones para fundición centrífuga, fabricadas por SENRA garantizan las siguientes características:

- Correcto llenado de las piezas.
- Buena fluidez del metal.
- Alta calidad superficial fuera del molde.
- Baja porosidad.
- Aumento de la vida de los moldes.



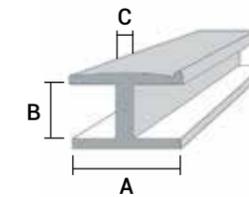
Con contenido en plomo certificado, inferior a 50ppm o 0,005% donde es requerido.

Aleación	Composición Nominal						Temperatura de Colado °C	Norma UNE EN 611-1
	Sn	Ag	Bi	Cu	Pb	Sb		
Senra Sn94Cu	Mín 94%	-	0,5	0,5-2,5	-	3,0-5,0	290 - 310°C	Aleación 2
Senra Sn92	Mín 91,5%	-	0,5	0,25-2,0	-	4,5-8,0	290 - 320°C	Aleación 3
Senra Sn94	Mín 94%	-	0,5	-	-	3,0-6,0	260 - 300°C	Aleación 4
Senra Sn93	Mín 92,5%	-	0,5	-	-	6,5-7,5	290 - 315°C	Aleación 5
Senra Sn95	95,50%	-	0,5	1,5	-	2,5	265 - 310°C	Aleación 6
Senra LF30	92	-	-	0,5-1,0	-	7,0-7,5	295 - 315°C	-
Senra 70Bi	34	-	4	-	53	9	300°C	-
Senra MK	55	-	-	-	41,5	3,5	250 - 330°C	-
Senra M40	-	-	40	-	58,55	1,45	250 - 279°C	-
Senra X9	88	-	-	-	9	3	270 - 295°C	-
Senra P 95	96,2	-	-	0,6	-	3,2	260 - 290°C	-
Senra P4	73	-	-	0,15	20	6,85	295 - 325°C	-
Senra XJ	88	-	-	0,05	9,75	2,2	280 - 320°C	-
Senra P1	92,3	-	-	0,4	-	7,3	260 - 305°C	-
Senra M1	92	-	-	-	4	4	260 - 290°C	-
Senra B1	87	-	-	1	10	2	280 - 320°C	-
Senra P5	88,75	-	-	0,5	4,75	6	280 - 300°C	-
Senra P5ES	resto	-	-	0,5	3,8-4,2	4,8-5,2	280 - 300°C	-
Senra P4	71-75	-	-	0,15	19-21	6,0-8,0	300 - 350°C	-
Senra A3	20	-	-	-	76	4	300 - 340°C	-
Senra A5	36,8	-	-	-	60,25	2,95	300 - 340°C	-
Senra Sn62Pb34Sb4	62	-	-	-	34,5	3,5	260 - 290°C	-
Senra Supreme	resto	-	-	0,5-0,6	4	6,3-6,5	280 - 320°C	-

PERFIL PLANO BORDÓN

Presentación Cajas de 25 Kg, cajas de 50 Kg.

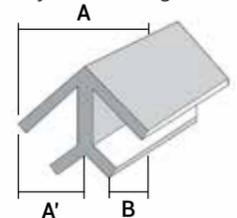
Nº	A	B	C
5	5	4	1,1
6	6	4-5	1,1
7	7	4-5	1,1
8	8	4-5	1,1
10	10	4-5	1,1
12	12	4-5	1,1



PERFILES DE MARQUETERÍA

Presentación Cajas de 25 Kg, cajas de 50 Kg.

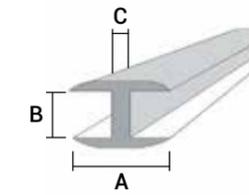
Nº	A	B
1	6	3



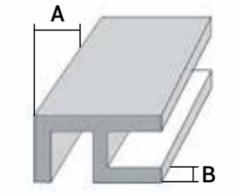
PERFIL REDONDO

Presentación Cajas de 25 Kg, cajas de 50 Kg.

Nº	A	B	C
5	5	4	1,1
6	6	4-5	1,1
7	7	4-5	1,1
8	8	4-5	1,1



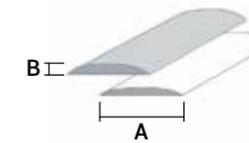
Nº	A	B
2	8	4



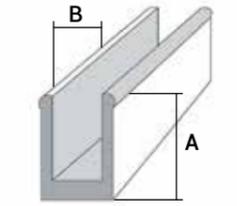
LÁMINAS SIMULACIÓN Plana/Redonda

Presentación Cajas de 25 Kg, cajas de 50 Kg.

Nº	A	B
7	7	1



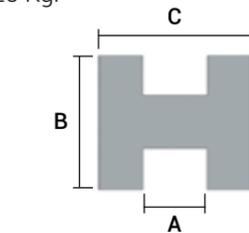
Nº	A	B
3	6	5



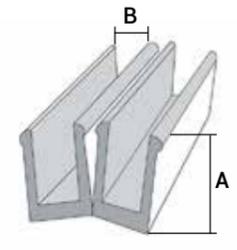
PERFIL DESBASTE Máquina de rodillos

Presentación Cajas de 25 Kg.

Nº	A	B	C
3	4	7	8
4	4	8	11
5	4	9	11



Nº	A	B
4	6	3



Aleaciones ESTAÑO PLOMO SnPb

Las aleaciones estaño-plomo están fabricadas según la norma ISO 9453, y son materiales adecuados para soldaduras que requieren un aporte con bajo punto de fusión como por ejemplo el perfil de plomo.



Gama de formatos

Hilo Macizo desde 1mm hasta 8mm.
Varilla redonda de 4mm o 6mm, trapezoidal o lingotera.
Barra / Lingote.

Formato

1,0mm, 1,5mm, 2mm, 3mm
100g, 250g, 500g, 1.000g.



Aleación	Composición Nominal			Punto de fusión	Norma
	Sn	Pb	Bi		
SENRA 50	50%	50%	-	183 - 215°C	ISO9453
SENRA 60	60%	40%	-	183 - 190°C	ISO9453
SENRA 63	63%	37%	-	183°C	ISO9453
SENRA Bi58	42%	-	58%	138°C	ISO9453

Decapante Senra Gel

100ml

Se mantiene inerte en tubo de cobre hasta 24 horas, y debido a su especial textura no se derrama en caso de vuelco del envase. Incluye un pincel para facilitar la aplicación del producto.



Decapante Senra Líquido

100ml

Se mantiene inerte en tubo de cobre hasta 24 horas, con un contenido más ácido que el gel. El envase incluye pincel para facilitar la aplicación del producto.





Estaños y Soldaduras Senra SLU
PI Industrial San Cibrao das Viñas, calle 9 32901 Ourense (Spain)
Tl: + 34 988 25 69 66 / Fax: + 34 988 25 69 68
www.gruposenra.com