

NIPPON M-SICU

Normas de clasificación

EN ISO 24373 _____ S Cu 1898A (CuSn1MnSi)
Material Nº _____ 2.1006

Gas de protección: SANARC A0.

Para espesores medios y gruesos (e>4mm):
SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de cobre para la soldadura MIG de cobre puro.

El baño de soldadura fluye fácilmente. En espesores superiores a 3 mm, precalentar por cada milímetro de espesor unos 100 °C hasta 600 °C máximo.

Aplicaciones

Soldadura de cobre desoxidado. Especialmente indicado para soldar chapa fina de acero al carbono en carrocerías de automóvil.

Nº W	DIN 17666	Nº W	DIN 17666/1787	Nº W	DIN 1787
2.1491	CuAsP	2.1546	CuTeP	2.0076	SW-Cu
2.1310	CuFe2P	2.0040	OF-Cu	2.0090	SF-Cu
2.1498	Cu SP	2.0070	SE-Cu		

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC A0	
			Sin tratamiento	
			+20	-196
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	100	
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	220	
Alargamiento (5xD)		(%)	30	
Resiliencia (ISO-V)		(J)	70	60
Dureza Brinell		(HB)	60	
Conductividad eléctrica		(m/Ωmm ²)	15-20	
Conductividad térmica		(W/m.K)	120-145	
Coefficiente dilatación térmica (20-100 °C)		(1)/K	18.10 ⁻⁶	

Análisis químico del hilo

Cu	Sn	Si	Mn
Base	0,8	0,3	0,3

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (mm)	Peso bobina (kg)
0,8	100-200	26-27	12-24	15
1,0	110-250	27-28	12-24	15
1,2	125-300	28-29	12-21	15
1,6	250-400	29-30	14-21	15