

NIPPON T-ALBZ 35

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuNiAl
 EN ISO 24373 _____ S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)
 Material N° _____ 2.0923

Gas de protección: Sanarc® A0.

Para espesores medios y gruesos (e>4mm):

SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de cobre-aluminio con contenido de níquel para soldadura TIG de aleaciones de cobre-aluminio.

Precalentar sólo en piezas de gran espesor. En recargues sobre hierro fundido se recomienda el arco pulsado para la primera pasada.

Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de cobre con 7 a 9% de aluminio, así como recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y sobre hierro fundido.

Nº W	DIN	Nº W	DIN	Nº W	DIN
2.0960	CuAl9Mn2	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	2.0978	CuAl11Ni6Fe5
2.0962	G-CuAl8Mn	2.0975	G-CuAl10Ni	2.0980	G-CuAl11Ni

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		Sanarc® A0
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	280
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	690
Alargamiento (5xD)	(%)	16
Resiliencia	(J)	70
Dureza Brinell	(HB)	200
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	4
Conductividad térmica	(W/m.K)	40
Coefficiente dilatación lineal	(1/K)	19,3.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Base	9	4,5	1,5	3,2

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5

Soluciones de soldadura:

