

NIPPON T-ALBZ 60

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuMnNiAl
 EN ISO 24373 _____ S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)
 Material N° _____ 2.1367

Gas de protección:

- Sanarc® A0.
- Para espesores medios y gruesos (e>4mm): Sanarc® H5, Sanarc® H30, Sanarc® H50, Sanarc® H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de bronce-aluminio con níquel y alto contenido de manganeso para la soldadura TIG.

El precalentamiento sólo es necesario en piezas de gran espesor, no debiendo pasar de 150 °C, para evitar una posible fisuración. En recargues sobre hierro fundido emplear arco pulsado para la primera pasada.

Aplicaciones

Aleaciones de cobre-aluminio, con contenidos de manganeso y níquel, con alta resistencia a la corrosión. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y 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)	650
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	900
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Resiliencia	(J)	10
Dureza Brinell	(HB)	220
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	3 - 5
Conductividad térmica	(W/m.K)	30

Análisis químico de la varilla

	Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Base		7	2	13	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:

