

NIPPON T-SICU

Normas de clasificación

EN ISO 24373 _____ S Cu 1898A (CuSn1MnSi)
 Material N° _____ 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 negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de cobre para la soldadura TIG de cobre puro.

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

Aplicaciones

Soldadura de cobre desoxidado.

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	2.0835	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 lineal (20-300 °C)	(1/K)	18.10 ⁻⁶	

Análisis químico de la varilla

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

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:

