

NIPPON T-SINI

Normas de clasificación

EN ISO 24373 _____ S Cu 1897 (CuAg1)
Material N° _____ 2.1211

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
2.0040	OF-Cu	2.1191	CuAg0,1P	2.1310	CuFe2P
2.0070	SE-Cu	2.1201	CuAg 0,03P	2.1498	CuSP
2.0076	SW-Cu	2.1203	CuAg0,1	2.1546	CuTeP
2.0090	Sf-Cu				

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)	80
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	200
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Resiliencia	(J)	75
Dureza Brinell	(HB)	60
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	44 - 46
Conductividad térmica	(W/m.K)	220 - 315
Coefficiente dilatación lineal	(1/K)	17,7.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Ag	P	Mn
Base	0,9	0,01	0,1

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