

NIPPON T-SNBZ6

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuSn-A
 EN ISO 24373 _____ S Cu 5180A (CuSn6P)
 Material N° _____ 2.1022

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 aleación cobre-estaño para la soldadura TIG.

Precalentar a 250 °C, para soldar espesores de cobre o bronce superiores a 6 mm.

Aplicaciones

Aleaciones de cobre-estaño, como bronce con 4-8% de estaño, aleaciones de cobre-cinc (latón) y aleaciones de fundición Cu-Sn-Zn-Pb. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN 17662	Nº W	DIN 17662/1705	Nº W	DIN 1705
2.1016	CuSn4	2.1030	CuSn8	2.1096	G-CuSn5ZnPb
2.1020	CuSn6	2.1098	G-CuSn2ZnPb	2.1093	G-CuSn6ZnNi

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)	140
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	320
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60
Dureza Brinell	(HB)	80
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	7 - 9
Conductividad térmica	(W/m.K)	75
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	18.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Sn	P
Base	6,0	0,2

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:

