

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.7: ER Cu	EN ISO 24373: S Cu 1898A – CuSn1MnSi

Descripción: Varilla de cobre para soldadura TIG de alta calidad. La excelente fluidez la hace ideal para soldaduras de cobre. Gracias al desoxidante en el material de aportación, la soldadura es sólida y sin porosidad.

Materiales base a ser soldados:

--

Composición química típica de la varilla (%):

Al	Si	Mn	Ni (inc. Co)	Sn	Pb	Fe	P	As	Cu	Otros total
0.01	0.1-0.4	0.1-0.4	0.1	0.5-1.0	0.01	0.03	0.015	---	Resto	0.2

*Los valores individuales que se muestran en la tabla son valores máximos, a menos que se indique lo contrario.

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
R _{p0.2}	R _m	5d	Dureza	0°C	-30°C	-50°C
(N/mm ²)	(N/mm ²)	%	HB	(Julios)	(Julios)	(Julios)
	210 - 245		60 - 80	-	-	-

* Las propiedades mecánicas son valores aproximados, solo con fines orientativos.

Datos técnicos y Posiciones de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175: I1)

Todas las posiciones:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla / long. (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.6 / 1000				10
2.0 / 1000				10
2.4 / 1000				10
3.2 / 1000				10
4.0 / 1000				10

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG/MAG	Codemig CuSn	A5.7: ER Cu	EN ISO 24373: S Cu1898A – CuSn1MnSi