

NIPPON M-ALBZ 26

Normas de clasificación

EN ISO 24373 _____ S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)
Material N° _____ 2.0922

Gas de protección: SANARC A0.

Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$):

SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de bronce-aluminio con contenido de níquel para la soldadura MIG 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

Aleaciones de cobre-aluminio, como bronce-aluminio con 7-9% de aluminio, cobre con acero. Recargue sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN	Nº W	DIN	Nº W	DIN 1714
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)	270
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	530
Alargamiento (5xD)	(%)	40
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70
Dureza Brinell	(HB)	140
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	5
Conductividad térmica	(W/m.K)	50

Análisis químico del hilo

Cu	Al	Ni	Mn	Fe
Base	8	2,3	1,8	1,3

Datos de suministro

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso por envase (kg)
0,8	100 - 200	26-27	12 - 14	15
1,0	100 - 250	27-28	12 - 14	15
1,2	125 - 300	28-29	12 - 21	15
1,6	250 - 400	29-30	14 - 21	15