

NIPPON T-SIMAX

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuSi-A
EN ISO 24373 _____ S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
Material N° _____ 2.1461

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 aleación cobre-silicio para la soldadura TIG.

Normalmente no es necesario precalentar. El baño de soldadura es muy fluido, no debiéndose dejar que ensanche. En los recargos sobre materiales férricos se debe introducir la varilla de aportación en el arco de soldadura todo lo que sea posible.

Aplicaciones

Aleaciones de CuMn, CuSiMn, CuZn. Recargue sobre aceros no aleados, de baja aleación. Es específica para la industria de la escultura por tener un color similar al metal base. Unión de chapa galvanizada.

Nº W	DIN	Nº W	DIN	Nº W	DIN
2.0220	CuZn 5	2.1322	CuMg 0,4	2.1525	CuSi3Mn
2.0230	CuZn 10	2.1323	CuMg 0,7	2.1363	CuMn 2
2.0240	CuZn 15	2.1522	CuSi2Mn	2.1366	CuMn 5

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)	120
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	350
Alargamiento (5xD)	(%)	40
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60
Dureza Brinell	(HB)	80
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	3 - 4
Conductividad térmica	(W/m.K)	35
Coefficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	18.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Si	Mn	Sn	Zn
Base	3	1	0,1	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