

NIPPON CU-8

Normas de clasificación

AWS A 5.6	ECuMnNiAl
DIN 1733	EL-CuMn14Al
Material Nº	2.1368

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo

Posiciones de soldadura: Horizontal con posibilidad en las demás posiciones, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento especial básico para soldar aleaciones de bronce-aluminio. El material de soldadura es bronce-aluminio con elevado contenido de manganeso.

Conducir el electrodo lo más vertical posible sobre el cordón. Sólo es necesario el precalentamiento en piezas grandes. Al recargar sobre metales base férricos dirigir en lo posible el arco sobre el flanco del cordón anterior.

Aplicaciones

Aleaciones cobre-aluminio con contenido de manganeso y níquel, bronce-aluminio con 7 a 9% de aluminio, recargues resistentes a la corrosión sometidos a grandes tensiones, sobre aceros de baja aleación y no aleados y sobre hierro fundido. Hélices de barcos, cojinetes, válvulas, engranajes, álabes de turbinas.

Nº W	DIN 17666	Nº W	DIN 17487	Nº W	DIN 17487
2.0960	CuAl9Mn2	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	2.0978	CuAl11Ni6Fe5
2.0962	G-CuAl8Mn	2.0975	G-CuAl10Ni	2.0980	G-CuAl11Ni

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	400
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	650
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Dureza Brinell	(HB)	200
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	3

Análisis químico del material depositado

C	Al	Mn	Ni	Fe
Base	6,0	12	2,2	2,2

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	60 - 80	5,0	17,5	286
3,2	350	80 - 100	5,0	29,1	172
4,0	350	90 - 120	5,0	43,1	116

Soluciones de soldadura:

