

NIPPON CU-1

Normas de clasificación

AWS A 5.6	ECu*
DIN 1733	EL-CuMn2
Material Nº	2.1363

*Clasificación equivalente

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo

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

Resecado: 2h a 150 °C.

Características

Electrodo con revestimiento especial básico para la soldadura de cobre puro. El material de soldadura es cobre.

Espesores de cobre hasta 5 mm pueden soldarse sin precalentamiento con electrodos iguales o superiores a 5 mm de diámetro. En espesores de chapa desde 5 mm se recomienda precalentamiento (por cada mm de espesor de chapa 100 °C, no debiendo sobrepasar los 500 °C) y el empleo de equipos de alta tensión de vacío (entre 80 y 100 V).

Aplicaciones

Soldadura de cobre desoxidado. Especialmente indicado para soldar chapa fina de acero al carbono en carrocerías de automóvil.

Nº W	DIN 17666	Nº W	DIN 17666/1787	Nº W	DIN 1787
2.1491	CuAsP	2.1546	CuTeP	2.0076	SW-Cu
2.1310	CuFe2P	2.0040	OF-Cu	2.0090	SF-Cu
2.1498	Cu SP	2.0070	SE-Cu		

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	80
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	200
Alargamiento (5xD)	(%)	35
Dureza Brinell	(HB)	50
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	15 - 20
Conductividad térmica	(W/m.K)	120 - 145
Coefficiente de dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	17,5.10 ⁻⁶

Análisis químico del material depositado

Cu	Mn	Sn
Base	1,5	0,8

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	70 - 90	5,0	20,5	244
3,2	350	90 - 120	5,0	32,9	152
4,0	350	110 - 140	5,0	50,0	100