

NIPPON M-SIMAX

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuSi-A
 EN ISO 24373 _____ S Cu 1898A (CuSn1MnSi)
 Material Nº _____ 2.1006

Gas de protección: Sanarc® A0.

Para espesores medios y gruesos (e>4mm):
 Sanarc® H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de aleación cobre-silicio para la soldadura MIG.

Precalear a 250 °C al soldar espesores gruesos. En la primera capa de recargue sobre acero al carbono, se debe emplear arco pulsado.

Aplicaciones

Aleaciones de CuMn, CuSiMn, CuZn. Recargue sobre aceros no aleados, de baja aleación. Es específica para la industria de la escultura, por su color.

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 térmica (20-100 °C)	(1)/K	18.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

	Cu	Si	Mn	Sn	Zn
Base		3,0	1,0	0,1	0,1

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (mm)	Peso bobina (kg)
0,8	100-200	26-27	12-24	15
1,0	110-250	27-28	12-24	15
1,2	125-300	28-29	12-21	15
1,6	250-400	29-30	14-21	15