

NIPPON M-SNBZ 6

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ ERCuSn-A
EN ISO 24373 _____ S Cu 5180A (CuSn6P)
Material Nº _____ 2.1022

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-estaño para la soldadura MIG.

Precalear a 250 °C, para soldar espesores de cobre o bronce superiores a 6 mm. En recargues sobre aceros al carbono emplear arco pulsado.

Aplicaciones

Aleaciones de cobre-estaño, como bronce con 4-8% de estaño, aleaciones de cobre-cinc (latón) y aleaciones de fundición Cu-Sn-Zn-Pb. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido.

Nº W	DIN 17662	Nº W	DIN 17662/1705	Nº W	DIN 1705
2.1016	CuSn4	2.1030	CuSn8	2.1525	G-CuSn5ZnPb
2.1020	CuSn6	2.1098	G-CuSn2ZnPb	2.1363	G-CuSn6ZnNi

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)	140
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	320
Alargamiento (5xD)	(%)	20
Resiliencia (ISO-V)	(J)	60
Dureza Brinell	(HB)	80
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	7-9
Conductividad térmica	(W/m.K)	75
Coeficiente dilatación térmica (20-100 °C)	(1)/K	18.10 ⁻⁶

Análisis químico del hilo

Cu	Sn	P
Base	6,0	0,2

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