

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.7 (sin material equivalente)	EN ISO 24373: S Cu 6327 – CuAl8Ni2Fe2Mn2

Descripción: Aleación de bronce aluminio que contiene níquel, manganeso y hierro.

Aplicación: Incluye aplicaciones de capas intermedias de acero. Tiene buena resistencia al desgaste y buenas propiedades contra la corrosión del agua de mar y cloruros. La alta resistencia mecánica lo hace adecuado para la soldadura de hierro fundido. Se recomienda precalentar para piezas de trabajo grandes.

Materiales base a ser soldados:

--

Composición química típica de la varilla (%):

Al	Si	Mn	Ni (incl. Co)	Zn	Fe	Pb	Cu	Otros total	-
7.0-9.5	0.20	0.5-2.5	0.5-3.0	0.2	0.5-2.5	0.02	Resto	0.4	-

*Los valores individuales que se muestran en la tabla son valores máximos, a menos que se indique lo contrario.

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Dureza	Energía de impacto (Charpy V)		
Rp0.2	Rm	5d	HB	0°C	-30°C	-50°C
(N/mm ²)	(N/mm ²)	%		(Julios)	(Julios)	(Julios)
	430 - 540	30	130 - 150	-	-	-

* Las propiedades mecánicas son valores aproximados, solo con fines orientativos.

Datos técnicos y Posiciones de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175: I1)

Todas las posiciones:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla / long. (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.6 / mm				10
2.4 / mm				10

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG/TIG	Codemig CuAl8Ni2	-	EN ISO 24373: S Cu 6327 – CuAl8Ni2Fe2Mn2