

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.7: ER Cu Sn-A	EN ISO 24373: S Cu 5180A – CuSn6P

Descripción: Varilla de bronce con un alto porcentaje de estaño. Es adecuada para soldadura TIG, y es excelente para reparaciones en fundiciones. Ideal para recargues, este material mejora la dureza y puede ser utilizado para recargue de superficies desgastadas con metal base similar.

Materiales base a ser soldados:

--

Composición química típica de la varilla (%):

Al	Sn	Zn	Pb	Fe	P	Cu	Otros total	-	-
0.01	4.0-7.0	0.1	0.02	0.1	0.01-0.4	Resto	0.2	-	-

*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		Energía de impacto (Charpy V)		
R _{p0.2}	R _m	5d	Dureza	0°C	-30°C	-50°C
(N/mm ²)	(N/mm ²)	%	HB	(Julios)	(Julios)	(Julios)
	320 - 360	25	80 - 90	-	-	-

* 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 / 1000				10
2.0 / 1000				10
2.4 / 1000				10
3.2 / 1000				10
4.0 / 1000				10

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG/MAG	Codemig CuSn6	A5.7: ER Cu Sn-A	EN ISO 24373: S Cu5180A – CuSn6P