

CLASIFICACIÓN: AWS A5.7: ER Cu Al-A1
DIN 1733: SG-Cu Al 8 WERKS.2.0921
BS 2901 Pt.3: C 28 EN 14640: S Cu Al 8 S Cu 6100

Descripción: La aleación SF-Cu.Al.8 ha sido desarrollada para soldaduras de aleaciones de cobre y para capas de acero, fundiciones de acero, aleaciones de níquel y para la reparación en fundiciones. Excelente para aplicaciones de metales. Este material ofrece una alta resistencia a la corrosión del agua de mar. Alta resistencia a la erosión. Normalmente se utiliza para soldadura de chapa de acero galvanizado.

Materiales / Campo de aplicación:

Construcciones navales: hélices, bombas, astas, válvulas...
Industria química: válvulas, tuberías, intercambiadores de calor, ...
Industria automovilística: mantenimiento de piezas y herramientas de coches, y placas galvanizadas.
Industria de la construcción: soldaduras de aluminio-bronce con base de acero

Composición química (%) hilo Standard:

| Al | Si | Mn | Ni | Zn | Pb | Fe | Cu |
|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 7.5-9.5 | <0.20 | <0.50 | <0.80 | <0.20 | <0.02 | <0.50 | resto |

Propiedades mecánicas típicas

| Límite Elástico (N/mm ²) | Carga de Rotura (N/mm ²) | Elongación 5d (%) | Dureza HB | Dureza después del trabajo | Conductividad (m/OHM mm ²) |
|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|-----------|----------------------------|--|
| | 390-450 | 45 | 80-110 | 140 | 8 |

Información Complementaria:

| PARÁMETROS DE SOLDADURA | | | | EMBALAJE | |
|-------------------------|---------|-------|--------------------------|------------------------|----------------|
| Diámetro (mm) | Voltaje | m/min | Intensidad Corriente (A) | Tipo Corriente (Polo+) | Peso Paq. (Kg) |
| 1.6 | | | | | 10 - 25 |
| 2.0 | | | | | 10 - 25 |
| 2.4 | | | | | 10 - 25 |
| 3.2 | | | | | 10 - 25 |
| 4.0 | | | | | 10 - 25 |

Gas: Argón: DIN 32523 11

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE