

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.7: ER Cu	EN ISO 24373: S Cu 1898A - CuSn1MnSi

Descripción: Hilo de cobre para soldadura MIG de alta calidad. La excelente fluidez lo hace ideal para soldaduras de cobre. Gracias al desoxidante en el material de aportación, la soldadura es sólida y sin porosidad.

Materiales base a ser soldados:

--

Composición química típica del hilo (%):

Al	Si	Mn	Ni (inc. Co)	Sn	Pb	Fe	P	As	Cu	Otros total
0.01	0.1-0.4	0.1-0.4	0.1	0.5-1.0	0.01	0.03	0.015	---	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 Rp0.2 (N/mm ²)	Carga de rotura Rm (N/mm ²)	Elongación 5d %	Dureza HB	Energía de impacto (Charpy V)		
				0°C (Julios)	-30°C (Julios)	-50°C (Julios)
	210 - 245		60 - 80	-	-	-

* 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
Díámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo + puls.)	Peso Paq. (Kg)
0.8			DC	5 - 15
1.0			DC	5 - 15
1.2			DC	5 - 15
1.6			DC	5 - 15
2.0			DC	5 - 15
2.4			DC	5 - 15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
VARILLA TIG	Codetig CuSn	A5.7: ER Cu	EN ISO 24373: S Cu1898A - CuSn1MnSi