

NIPPON M-ALBZ8

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ **ER CuAl-A1**
MATERIAL N° _____ **2.0921**
DIN 1736 _____ **SG-CuAl 8**

Gas de protección:

- SANARC AS, SANARC AQ (calidad radiográfica).
- Para espesores gruesos ($e > 3\text{mm}$): SANARC H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de bronce-aluminio para soldadura MIG.

El precalentamiento sólo es necesario en piezas de grandes dimensiones. Para la primera capa de recargue sobre aceros al carbono, se recomienda el empleo de arco pulsado.

Aplicaciones

Soldadura de aleaciones de cobre con 7 a 9% de aluminio, así como recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y sobre hierro fundido. Unión de chapa galvanizada.

Nº W	DIN 17665	Nº W	DIN 17665	Nº W	DIN 1714
2.0918	CuAl5As	2.0920	CuAl8	2.0962	G-CuAl8Mn

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección		SANARC AS
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	200
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	430
Alargamiento (5xD)	(%)	40
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100
Dureza Brinell	(HB)	100
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	8
Conductividad térmica	(W/m.K)	65
Coeficiente dilatación lineal (20-300°C)	(1/K)	17.10 ⁶

Análisis químico del hilo

Cu	Al
Base	8

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	100 - 200	26 - 27	12 - 14	15
1,0	110 - 250	27 - 28	12 - 14	15
1,2	125 - 300	28 - 29	12 - 21	15
1,6	250 - 400	29 - 30	12 - 21	15