

NIPPON T-ALBZ 8

Normas de clasificación

AWS A 5.7 _____ **ERCuAl-A1**
EN ISO 24373 _____ **S Cu 6100 (CuAl 7)**
Material Nº _____ **2.0921**

Gas de protección: SANARC AQ.

Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$):

SANARC H5, H30, H50, H70.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de bronce-aluminio para soldadura TIG.

El precalentamiento sólo es necesario en piezas de grandes dimensiones.

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.

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

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC AQ Sin tratamiento +20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	200
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	430
Alargamiento (5xD)	(%)	40
Dureza Brinell	(HB)	100
Resiliencia	(J)	100
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	8
Conductividad térmica	(W/m.K)	65
Coeficiente dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	15.10 ⁻⁶

Análisis químico de la varilla

Cu	Al
Base	8

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5

Soluciones de soldadura:

