

NIPPON CU-11

Normas de clasificación

AWS A 5.4	ECuSn-A
DIN 1733	EL-CuSn7
Material Nº	2.1025

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo, negativo.

Posiciones de soldadura: Horizontal con posibilidad en las demás posiciones, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 150 °C.

Características

Electrodo con revestimiento especial básico para la soldadura de latones y bronce al estaño. El material de soldadura es bronce al 6% de estaño.

Electrodo especialmente diseñado para soldar con corriente alterna. Para cebar el electrodo no golpearlo, sino inclinarlo (10-20°) y rozar sobre el metal base. Para metales no férricos, el diámetro del electrodo debe ser igual al espesor de la chapa a soldar, en espesores mayores de 5 mm emplear electrodos de 5 mm de diámetro. En espesores de más de 6 mm se recomienda el precalentamiento a 150-300 °C. En recargues sobre metales férricos dirigir el arco sobre el flanco del cordón anterior.

Aplicaciones

Aleaciones cobre-estaño, como bronce con 4 a 8% de estaño, aleaciones de cobre-cinc (latón), fundiciones de cobre-estaño-cinc-plomo y recargues sobre aceros y hierro fundido. Cárceres, paletas de ruedas móviles, cuerpos de válvulas, engranajes.

Nº W	DIN 17662	Nº W	DIN 17662	Nº W	DIN 17660
2.1016	CuSn4	2.1090	G-CuSn7ZnPb (Rg7)	2.0220	CuZn5
2.1020	CuSn6	2.1093	G-CuSn6ZnNi (Rg6)	2.0460	CuZn20Al2
2.1030	CuSn8	2.1096	G-CuSn5ZnPb (Rg5)	2.0540	CuZn35Ni2

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento
Temperatura de ensayo		+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	120
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	300
Alargamiento (5xD)	(%)	>20
Dureza Brinell	(HB)	100
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	7
Conductividad térmica	(W/m.K)	75
Coeficiente de dilatación lineal (20-300 °C)	(1/K)	18,5.10 ⁻⁶

Análisis químico del material depositado

C	Sn
Base	6,0

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	70 - 90	5,0	19,0	263
3,2	350	90 - 110	5,0	32,1	156
4,0	350	110 - 130	5,0	50,0	100