

Clasificación

AWS A5.7 : ER CuSi-A
 DIN 1733 : SG-CuSi3 W .Nr. 2. 1461

Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de Cobre aleado con Zinc.
 Muy adecuado para plaqueado resistente al desgaste en aceros no aleados y débilmente aleados, así como en hierro fundido.
 Apropia para chapa galvanizada.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte	Ar 100%	I1
Gas Inerte	Ar +1-95% He	I3

Composición química típica de la varilla (% en peso)

Cu	Si	Mn	Otros
Resto	2,90	0,90	0,5 máx.

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento					
Valores típicos	I1	--	350	40	60

Dureza Brinell : 80 HB 2,5/62,5

Propiedades Físicas

Densidad : 8,5 g/cm³
 Rango de Fusión : 965-1035°C
 Conductividad Térmica : 35 W/m x k
 Coeficiente de dilatación térmica : 18,1 x 10⁻⁶/ K (20-300°C)
 Conductividad eléctrica : 3,5-4,0 S x m / mm²
 IACS : ≈ 6-7%

Materiales a soldar

Tubos de escape.
 Depósito de agua de cafeteras.
 Portaelectrodos en industrias siderúrgicas.
 Uniones en instalaciones de galvanización.

Nota: Se recomienda precalentar piezas de gran masa

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	2,0	2,4
Paquete	2 Kg.		X	X
Paquete	10 Kg.		X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.