

Clasificación

AWS A5.7 : ER Cu Sn-A*

DIN 1733 : SG-CuSn 6

W .Nr. 2. 1022

* Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Hilo macizo para la soldadura de Cobre aleado con Estaño.
Especialmente usado para la unión de Cobre-Zinc con aceros.

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	Sn	P	Otros
Resto	6,5	0,25	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	--	260	20	32

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

Propiedades Físicas

Densidad : 8,7 g/cm³
Rango de Fusión : 910-1040°C
Conductividad Térmica : 75 W/m x k
Coeficiente de dilatación térmica : 18,1 x 10⁻⁶/ K (20-300°C)
Conductividad eléctrica : 6-7 S x m / mm²
IACS : ≈ 10-12%

Materiales a soldar

Aleaciones forjadas	DIN 17662	W. Nr.
Cobre-Estaño		
	CuSn4	2.1016
	CuSn6	2.1020
	CuSn8	2.1030
Aleaciones fundidas	DIN 1705	W.Nr.
Cobre-Estaño		
	G-CuSn2ZnPb	2.1098
	G-CuSn5ZnPb	2.1096
	G-CuSn6ZnNi	2.1093

Nota : Se recomienda precalentar piezas de gran masa.

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	2,0	2,4	3,2	4,0
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X

Comentarios

Desviaciones: Sn : AWS = 4,0-6,0 %

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.