

Especificación

AWS A5.6	AWS A5.6M	UNS
~E Cu	~E Cu	~W60189

Campo de aplicación

UTP 39 se usa para unión y revestimiento de los tipos comerciales de cobre puro y aleaciones de cobre-níquel por ejemplo:

DIN 1787

C-Cu

D-Cu

F-Cu

E-Cu

SA-Cu

SB-Cu

SD-Cu

SE-Cu

SF-Cu

Características

UTP 39 produce cordones libres de poros y a prueba de fisuras. Su resistencia a la corrosión es igual a la de los mejores grados comerciales de cobre.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Fe	Mn	Ni	P	Pb	Si	Sn	Cu
< 0.2	1.0 - 2.0	< 0.3	< 0.020	< 0.01	< 0.8	< 1.0	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l=4d) %	Conductividad eléctrica Sxm/mm ²	Dureza brinell HB	Rango de fusión °C
> 170	> 20	15 - 20	Aprox. 60	1000 - 1050

Instrucciones para soldar

Limpia la pieza por soldar. En espesores de más de 5 mm, las uniones deben biselarse con un ángulo de apertura de 90°. Piezas de pared gruesa deben precalentarse entre 150 y 250 °C. Mantenga el electrodo en posición vertical y con ligera oscilación tratando de hacer la aplicación a alta velocidad para evitar el sobrecalentamiento. Soldar con electrodos totalmente secos, por lo que previo a la aplicación deben ser reacondicionados 2 a 3 h a 150 °C.

Posiciones de Soldadura



1G 2F

Posiciones

Corrientes de Soldadura

Corriente Directa / Electrodo Positivo (CD/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 350
Amperaje	(A)	80 -100	100 - 120

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

Caja de cartón de 5 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.