

Especificación

EN ISO 24373	AWS A 5.7	Material No.
S Cu 1898 (Cu Sn 1)	ER Cu	2.1006

Campo de aplicación

UTP A 381 se recomienda para unión y revestimiento en materiales base de igual o aproximada composición en cobre libre de oxígeno de acuerdo a DIN 1787 OF-Cu, SE-Cu, SW-Cu, SF-Cu, como por ejemplo: cobre electrolítico o cobre desoxidado, básicamente en la construcción de tubería y maquinaria de espesores mayores a 3 mm y resistencia a la temperatura hasta 600 °C. su principal aplicación es en la construcción de aparatos y tuberías del mismo análisis químico.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Si	Mn	Ni	Cu	Sn
0.3	0.25	< 0.3	Balance	0.8

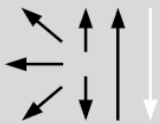
Propiedades Mecánicas del Depósito

Limite elástico R _{p0.2}	Resistencia a la tracción R _m	Alargamiento A ₅	Dureza	Conductividad Eléctrica	Rango de Fusión
Mpa	Mpa	%	HB	S.m/mm ²	°C
50	200	30	aprox. 60	15 - 20	1020 - 1050

Instrucciones para soldar

Limpiar y desengrasar el área por soldar, en espesores arriba de 10 mm se recomienda un precalentamiento de hasta 600 °C si es necesario.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)
 Tipo de gas de protección: Ar al 100% ó 0.5 a 95% de Helio resto Argón.

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

1.0 mm*	1.2 mm	1.6 mm
---------	--------	--------

* Sobre pedido

Bobina de 15 Kgs.

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.