

ELÉTRODOS PARA APLICAÇÕES ESPECIAIS : E CU SN7

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.6 : - E Cu Sn-C

Descrição técnica:

Eléctrodo para união e revestimento de cobre puro, ligas de cobre, aço e ferro fundido. Para a aplicação de revestimento, os passes iniciais devem ser soldados com a menor amperagem possível. Para se conseguir obter as propriedades mecânicas típicas deve-se pré-aquecer a peça de trabalho até 350° C e manter esta temperatura em toda a operação de soldadura.

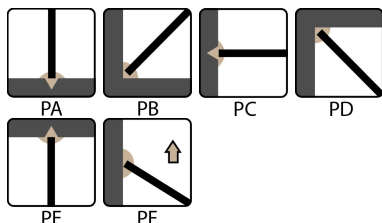
Utilizado em rodas dentadas, guias, turbinas e pás. Possível usar tanto em AC como em DC.

Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C).

Se necessário, colocar em estufa durante 2 horas a 350° C.

Posições de soldadura:



Aplicações

CLASSIFICAÇÃO DIN	MATERIAL N°	SAE/AISI/ASTM
Cu Sn 2	2.1010	C50700
Cu Sn 4	2.1016	C51100
Cu Sn 6	2.1020	C51900
Cu Sn 8	2.1030	C52100
G-Cu Sn 10	2.1050	C52400
Cu Sn 6 Zn	2.1080	-
G-Cu Sn 7 Zn Pb	2.1090	-
G-Cu Sn 6 Zn Ni	2.1093	-
G-Cu Sn 5 Zn Pb	2.1096	-

Composição Química:

Cu	Sn	REST.
92.00	7.00	1.00

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm2)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm2)	DUREZA (HB)
130	290	110

Referência	Designação	Un./Pacote	Kg/Pacote	Pacotes/Caixa	Un./Caixa	Kg/Caixa
ELECUSN01	ELÉTRODOS E CU SN7 (BRONZE) VAC 2,50 X 300MM	97	1,75	9	873	15,75
ELECUSN02	ELÉTRODOS E CU SN7 (BRONZE) VAC 3,25 X 350MM	56	2,00	9	504	18,00