

AW BRONSOMATIC A

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.6 / AWS A5.6M	ECuAl-A2
ASME SFA 5.6 / SFA 5.6M	ECuAl-A2

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo de bronce aluminio. El metal de soldadura es resistente a la corrosión y posee notables propiedades mecánicas. Las aplicaciones de AW Bronsomatic A son en: hierro colado, aceros comunes, acero galvanizado, hierro colado con bronce, aluminio, latón, latón con acero, cuproníquel 90/10 y 70/30, acero de herramientas, cobre con acero, carcasas de bombas, cajas de condensadores, pistones hidráulicos, poleas locas, ganchos de inmersión, rodillos de fábricas de papel, bases de motores, tréboles de rodillos de laminación, impulsores de bombas, engranes y flechas, pistones de prensas, hélices, álabes de turbinas, mandriles de ajuste, etc.

VENTAJAS.

Es un electrodo empleado para una gran variedad de metales y aleaciones ferrosas y no ferrosas debido a la capacidad de liga del cobre, además de brindar resistencia a la corrosión activa como ocurre en el agua de mar, agua residual, ácidos etc. Sus características le permiten emplearse no solo como medio de unión, sino también como revestimiento resistente a la corrosión y fricción (cojinetes, sufrideras, enchapado de materiales disímiles, etc.).



PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO.

Resistencia a la Tensión	Elongación
410 MPa (60 000 psi)	20 %

Los valores individuales son mínimos

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO (%).

Aluminio	Hierro	Plomo	Silicio	Cu Ag incluido	Otros elementos
Al	Fe	Pb	Si	Cu	Zn + Sn + Mn + Ni
6.5 – 9.5	0.5 – 5.0	0.02	1.5	Balance	0.50

Los valores individuales son porcentajes máximos.

MEDIDAS DISPONIBLES Y AMPERAJES RECOMENDADOS.

Diámetro X longitud		Amperaje recomendado	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
3.2 x 356	1/8 x 14	90 - 130	220162	6275
4.0 x 356	5/32 x 14	125 - 165	220163	6285

EMPAQUE.

Bote plástico hermético con 5 kg en bolsa termosellada.