

AW BRONSOMATIC B

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.6 / AWS A5.6M	ECuSn-A
ASME SFA 5.6 / SFA 5.6M	ECuSn-A

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo de bronce fosforado. La soldadura posee una adecuada conductividad eléctrica y buena resistencia a la corrosión además de propiedades mecánicas acordes al servicio y en pieza sometidas a fricción; se recomienda precalentar los materiales para reducir la disipación del calor de las piezas a soldar o revestir. Liga entre materiales diferentes como acero al carbono, inoxidable y hierros colados. Empleado para el redimensionamiento y reparación de piezas tales como bujes, cojinetes, resortes, interruptores, contactos eléctricos, impulsores, engranajes, sufrideras, pasa cadenas, etc. Se usa para unir materiales similares en aleaciones de cobre y en algunos casos para soldar estas a hierros colados y aceros comunes.

VENTAJAS.

Electrodo de alta calidad y costo competitivo para soldar bronce y latón en reparaciones o fabricación de piezas o partes de equipo, así como en materiales disímiles; cuenta con un revestimiento diseñado especialmente para producir un arco estable y hacer depósitos con sanidad y control de discontinuidades apropiadas con un mínimo de salpicaduras.



PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO.

Resistencia a la Tensión	Elongación
240 MPa (35,000 psi)	20%

Los valores individuales son mínimos.

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO (%).

Estaño	Hierro	Fósforo	Plomo	Aluminio	Cu Ag incluido	Otros elementos
Sn	Fe	P	Pb	Al	Cu	Zn + Mn + Si + Ni
4.0 – 6.0	0.25	0.05 – 0.35	0.02	0.01	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	220172	6295
4.0 x 356	5/32 x 14	120 – 165	220173	-

EMPAQUE.

Bote plástico hermético con 5 kg en bolsa termosellada.