



ECA CuAl

NORMA:

ASME SFA-5.6/SFA-5.6M E CuAl-A2

AWS A5.6/A5.6M E CuAl-A2

DESCRIPCIÓN

Electrodo de bronce aluminico. Utilizable con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI). El metal de soldadura es resistente a la corrosión y posee notables propiedades mecánicas, se recomienda precalentar la pieza para facilitar la capacidad de liga del electrodo y evitar disipación del calor de la pieza por soldar. Usar sólo en posición plana.

APLICACIONES

Las aplicaciones de este electrodo son en : hierro colado, hierro maleable, acero galvanizado, hierro colado con bronce, bronce, aluminio, silicio, 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. Sus características le permiten emplearse como revestimiento resistente a la corrosión y fricción (cojinetes, sufrideras, enchapado de materiales disímiles, etc.), usado en ambientes donde exista corrosión (agua de mar, residual, ácidos, etc.)

VENTAJAS

Es el electrodo de uso universal que puede aplicarse con gran éxito para unir hierro fundido y hierro dulce, hierro galvanizado, acero inoxidable, acero herramienta, cobre y sus aleaciones incluyendo cuproníquel y también cualquiera de estos metales y aleaciones entre sí. Proporciona una buena adhesión entre los materiales a ser soldados.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la tensión	414 MPa	(60 000 psi)
Elongación	20 %	

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Aluminio	6,5 – 9,0 %	Silicio	1,5 % Máximo
Hierro	0,50 – 5,0 %	Plomo	0,02 % Máximo
Cobre incluyendo Plata	Remanente	Otros elementos	0,50 % Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Elimine la presencia de óxidos, grasa y otros contaminantes del área para soldar, use polaridad invertida (positivo al porta electrodo), reduciendo al mínimo el amperaje, limpie perfectamente entre pasos y en materiales base tipo no ferrosos (cobre y sus aleaciones), Cuando se tengan espesores de placa de 11,09 mm (7/16”) y más, se recomienda hacer preparación en “V” a 90 °, o en “U”. Se sugiere precalentar las piezas a soldar en espesores mayores de 6,4 mm (1/4”) como sigue:

Para materiales a base de hierro de 95 a 150 °C (200 a 300 °F). Para bronce de 150 a 210 °C (300 a 400 °F). Para latones y otros metales de 260 a 315 °C (500 a 600 °F)



MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	90 - 130
4,0 x 356	5/32 x 14	125 - 165

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg. en bolsa termo sellada