



## ECA CuSn

### NORMA:

ASME SFA-5.6/SFA-5.6M E CuSn-A  
AWS A5.6/A5.6M E CuSn-A

### DESCRIPCIÓN

Electrodo de bronce fosforado. Utilizable con corriente directa con electrodo al positivo + (CDPI). La soldadura posee una adecuada conductividad eléctrica y buena resistencia a la corrosión además de propiedades mecánicas acordes al servicio. Se recomienda en aplicaciones donde sea necesario recuperar dimensiones de piezas, sufrideras, cojinetes, etc., y en piezas 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. Usarse en posición plana.

### APLICACIONES

ECA CuSn por ser un bronce fosforado es usado comúnmente para unir bronce fosforados de composición similar y en algunos casos para soldarlos hierros colados y aceros al carbono. Ampliamente usado en la unión de utilería para procesos químicos, bujes, cojinetes, resortes, interruptores, contactos eléctricos, impulsores, componentes de válvulas, engranajes, accesorios, etc.

### VENTAJAS

Electrodo de alta calidad y bajo costo para soldar bronce y latón en reparaciones o fabricación de piezas o partes de equipo, cuenta con un revestimiento diseñado especialmente para producir un arco estable y hacer depósitos libres de poros, grietas y con un mínimo de salpicaduras. El tratamiento térmico posterior a la soldadura puede no ser necesario, sin embargo, es deseable para maximizar la ductilidad particularmente si el metal de soldadura será trabajado en frío.

### PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

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

### COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Aluminio	0,01 % Máximo	Estaño	4,0 – 6,0 %
Plomo	0,02 % Máximo	Fósforo	0,05 – 0,35 %
Cobre incluyendo Plata	Remanente	Otros elementos	0,50 % Máximo
Hierro	0,25 % Máximo		

### TÉCNICA DE SOLDEO

Elimine la presencia de óxidos, grasa y otros contaminantes del área para soldar, use CDPI (electrodo al positivo), reduciendo al mínimo el amperaje, limpie perfectamente entre pasos; en materiales de más de ¼" de espesor se sugiere precalentamiento y temperatura entre pasos de al menos 205° C (400 °F).