

# Steel MIG COPER 99



SFA A5.7 AWS ER Cu

Arame MIG para soldagem de ligas de Cobre e Bronzes – União e “Cladding”

## Informação de Produto

O arame **MIG Steel COPER 99** é um arame sólido para soldagem processo MIG de Cobre e suas ligas com depósito que mantém a condutibilidade elétrica devido a alta pureza da liga. Indicado para aplicações na soldagem dissimilar entre materiais não ferrosos e na soldagem de ferrosos com não-ferrosos, como aço com Cobre, e ligas de Cobre. Seu metal de solda é compatível com as propriedades eletrolíticas e características de baixo atrito.

## Aspectos e Características

Rendimento superior a 95%, arame brilhante para elevadas velocidades de soldagem

Excelente alimentação do arame com soldas contínuas sem interrupções

Margem e contorno do cordão de solda com excelente acabamento

Aplicações em soldagem semiautomática e/ou automatizada

Boa soldabilidade, ótima fluidez e penetração

## Aplicações Típicas

O arame **MIG Steel COPER 99** indicado para soldagem de ligas de Cobre puro eletrolítico (desoxidado) ou comercial e ou Cu-Si e /ou união destes com aços, ferro-fundido, inox, Cobre ou latão. Extensamente usado para aplicações contra o desgaste friccional, falhas de fundição, guias deslizantes. Construções de Equipamentos e Tubulações nas Indústrias Petrolífera, Naval, Automobilística, Bélica e de Mineração, Companhias Elétricas de Energia, Refrigeração, Ar Condicionado, Barramento de Cobre e suas Ligas, Ventaneiras, Porta-Eletrodo de Forno Elétrico, Molde de Lingoteiras, Tubulação e Placas de Refrigeração

**Pré-Aquecimento:** Em geral é necessário entre 200/500°C e dependendo da espessura da peça.

## Propriedades Mecânicas

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

Resistência Tração	240/300 Mpa
Limite Elástico	140/160 Mpa
Alongamento	25/30%
Dureza	130/150HB

## Composição Química do Depósito

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

Fe	Si	Mn	Ni	P
<0,10	0,32	0,27	<0,01	0,006

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

Sn	Pb	Ti	Mg	Cu
0,66	0,001	<0,10	<0,10	Resto

## Gás de Proteção

Diâmetro (mm)	Gases	Posição Soldagem	Corrente (A) CC+	Voltagem (V)	Vazão (l/min)
1.2mm – 15Kg	Ar Puro	Plana, Horizontal e Angulo	140 / 230	24 / 30	20 / 25
1.2mm – 15Kg	Ar – 2/5% O <sub>2</sub>	Plana, Horizontal e Angulo	150 / 250	26 / 32	20 / 25