

Steel Cobre 90

SFA5.7:2008 AWS ECu



Eletrodo Revestido para soldagem de ligas de Cobre em geral / baixo atrito/ condutibilidade

Informação do Produto

Eletrodo revestido de Cobre puro com baixo teor de Oxigênio para soldagem de revestimento ou união em ligas de Cobre ou composição semelhantes. Usado para união destes com aço, ou cladding (revestimento) sobre aços carbono ou inoxidáveis. Contém elementos desoxidantes como Si, Sn e Fe para melhorar a soldabilidade. Aplicado sobre ligas de Cobre acima de 95% de Cu para manter as propriedades de condutibilidade e/ou para aplicações de baixo atrito.

Aspectos e Características

Eletrodo com rendimento de 70%

Cordões com pouca oscilação

Arco estável e eficiente para a fusão em peças de elevada condutividade térmica

Necessário pré-aquecimento de 250 a 300°C dependendo da espessura

Soldagem sempre polo CC+

Aplicações Típicas

Soldagem de ligas de Cobre eletrolítico ou comercial, ligas de Cu-Si e /ou união destes com aços, ferro fundido, inox, latão e outros. Usado como revestimento para o desgaste friccional, guias deslizantes, falhas de fundição e barramentos de cobre.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	240 Mpa
Limite Elástico	> 100 MPa
Alongamento	35%
Dureza	< 100 HB

Composição Química

Fe	Si	Mn	Ni	P	S
-	< 0,50	< 0,50	< 0,01	< 0,20	< 0,05
Sn	Al	Pb	Cu		
< 1,0	< 0,01	< 0,02	Resto		

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
3.25 350	24 - 32	100 - 150	CC+

Posições de Soldagem



Procedimento Soldagem

Um pré-aquecimento entre 200-300°C crítico para permitir a melhor fusão do eletrodo com o metal de base, uma vez que bronzes dissipam calor rapidamente

Se por algum motivo interromper a soldagem, é recomendado pré-aquecer novamente para continuar a soldagem, ou manter em fornos ou estufas nesta faixa de temperatura. O ideal é que seja executado cordão de solda de um eletrodo inteiro de cada vez, sem interrupção, assim mantém-se o aquecimento da peça. Soldagem de bronzes deve ser uma soldagem contínua e sem interrupções.

O ideal é que os eletrodos estejam também em estufas, para que não sejam soldados frio (80 – 100°C)

Após finalizar a soldagem, manter resfriamento lento ao ambiente.

Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg