

Especificación

AWS A5.6	AWS A5.6M	UNS
E CuSn-C	ECuSn-C	W60521

Campo de aplicación

UTP 32 se recomienda para soldaduras de unión de cobre y aleaciones de cobre, bronce fosfóricos y al estaño, así como láminas y placas chapeadas de cobre en trabajos de ingeniería mecánica, de planta y construcción de barcos y equipos. Para revestir cobre y aleaciones de cobre, bronce fosfóricos y al estaño.

UTP 32 es apropiado para soldar los siguientes metales base:

DIN 1705 Y 17662	Material base No.	Designación Anterior
Cu Sn 2	2.1010	Sn Bz 2
Cu Sn 6	2.1020	Sn Bz 6
Cu Sn 6	2.1030	Sn Bz 8
G-Cu Sn 10	2.1050.01	G-Sn Bz 10
Cu Sn 6 Zn	2.1080	M Sn Bz 6
G-Cu Sn 7 Zn Pb	2.1090.01	Rg 7
G-Cu Sn 5 Zn Pb	2.1096.01	RG 5

Características de la soldadura

UTP 32 tiene un arco estable y poco chisporroteo, produce cordones densos y libres de poros. La escoria se quita fácilmente. Debido a su alto contenido de estaño se obtiene un depósito de soldadura con mayor dureza, alta resistencia mecánica y límite elástico que los depósitos elaborados con electrodos del tipo CuSn-A.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Sn	Fe	P	Al	Pb	Cu
7.00 - 9.00	0.25	0.05 - 0.35	0.01	0.02	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Alargamiento (% l=4d)	Dureza brinell HB	Conductividad eléctrica S x m/mm ²	Rango de fusión °C
> 280	> 20	85 - 100	Aprox. 7	910 - 1040

Instrucciones para soldar

Limpiar la pieza por soldar. Biselar a un ángulo de 80-90°, mantener el electrodo en posición vertical y un arco de 3-4 mm de longitud. En piezas con espesor mayor a 6 mm, requieren un precalentamiento mayor a los 250 °C y mantener esa temperatura entre pases. Si se suelda fundición de bronce, está deberá enfriarse muy lentamente. El tratamiento térmico posterior puede no ser necesario pero es recomendable para obtener la máxima ductilidad, particularmente, si el depósito de soldadura es trabajado en frío. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, deben ser reacondicionados a una temperatura de 150 °C de 2 a 3 h.

Precalentamiento

Sólo se recomienda precalentar ligeramente piezas de espesor grueso y aceros que se endurecen con el trabajo. Al terminar la soldadura se debe enfriar lentamente.

Posiciones de soldadura

Tipos de corriente



Corriente Directa / Electrodo Positivo (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350
Amperaje (A)		60 - 80	80 - 100	100 - 120

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (Charolas selladas al alto vacío)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de 5 kg	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.