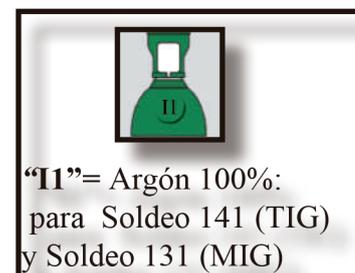


Este grupo heterogéneo de consumibles, esta compuesto por diversas familias: Aleaciones de cobre-aluminio, cobre-estaño y Cobre -silicio. Los consumibles para el soldeo de cuproníquel, dada su especial aplicación, están separados del resto de estas aleaciones.

Aplicaciones: Soldeo del Cobre, aceros galvanizados, fundición gris, uniones similares de bronce o disímiles como cobre/aceros y bronce/aceros, aplicaciones marinas como reparación de hélices de buques, bombas, en plantas químicas y de generación de energía, etc.

Consejos de soldadura: En el soldeo del cobre, es necesario un precalentamiento de 100° C en espesores a partir de 6mm y superiores a 400/500° C para espesores de más de 15mm. En los bronce, casi en su mayoría, no es necesario y una temperatura entre pasadas de 100°C sería la más correcta. Para más detalles, consultar las fichas técnicas.

Hilo para proceso MIG según: EN ISO 131 / AWS GMAW			
PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 24373	AWS A5.7
Codemig CuAl8	C20157C1	S 6100	ER CuAl-A1
Codemig CuAl10	C20157C3	S 6180	ER CuAl-A2
Codemig CuSi3	C20157A1	S 6560	ER CuSi-A
Codemig CuSn	C20157G1	S 1898	ER Cu
Codemig CuSn6	C20157D1	S 5180	ER CuSn-A
Codemig CuMn13Al7	C20157J1	S 6338	ER CuMnAl
Codemig CuAl8Ni2	C20157K1	S 6327	-
Codemig CuAl8Ni6	C20157E1	S 6328	ER CuNiAl
Codemig CuAl9Fe	C20157H1	S 6180	ER CuAl-A2



Varilla para proceso TIG según: EN ISO 141 / AWS GTAW			
PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 24373	AWS A5.7
Codetig CuAl8	C20157C2	S 6100	ERCuAl-A1
Codetig CuAl10	C20157C4	S 6180	ER CuAl-A2
Codetig CuSi3	C20157A2	S 6560	ERCuSi-A
Codetig CuSn	C20157G2	S 1898	ER Cu
Codetig CuSn6	C20157D2	S 5180	ER CuSn-A
Codetig CuMn13Al7	C20157J2	S 6338	ER CuMnAl
Codetig CuAl8Ni2	C20157K2	S 6327	-
Codetig CuAl8Ni6	C20157E2	S 6328	ER CuNiAl
Codetig CuAl9Fe	C20157H2	S 6180	ER CuAl-A2

Material a soldar:

En la pag. 49 encontrará la denominación de los aceros más usuales, que aplican a este apartado de acuerdo a las Normas ASTM, DIN y UNE-EN, lo que le facilitará la localización de los consumibles más adecuados.

Cuproníquel

Esta aleación de 70% Cu y 30% Ni,: Cubre las necesidades de soldeo de las aleaciones 70/30CuNi y la de 90/10CuNi.

Aplicaciones: Construcciones offshore, plantas desalinizadoras, evaporadores, condensadores, etc. en sistemas de proceso del agua marina y la sal.

Hilo para proceso MIG según: EN ISO 131 / AWS GMAW			
PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 18274	AWS A5.14
Codemig 70CuNi	C20157B1	SCu7158	ERCuNi

Varilla para proceso según: (TIG), EN ISO 141 / AWS GTAW			
PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 18274	AWS A5.14
Codetig 70CuNi	C20157B2	SCu7158	ERCuNi

