



DAIKOWM CuSn12



LEGHE DI RAME

CuSn

DESCRIZIONE

Filo pieno in lega di bronzo allo stagno

Questo filo pieno è utilizzato per la saldatura omologa di una vasta gamma di leghe a base di rame e per la saldatura eterogenea di acciai al carbonio o ghise. Il tenore più elevato di stagno aumenta le caratteristiche meccaniche e la resistenza all'usura nonché l'intervallo di temperatura di solidificazione durante il deposito del metallo di saldatura (richiesto preriscaldamento inferiore a circa 200 °C). Adatto anche per sovrapposizioni di saldatura su componenti in acciaio. Non adatto per acciai inossidabili a causa dell'infragilimento dovuto alla ripresa di Cr.

SPECIFICHE

ISO 24373	S CuSn12P (Cu 5410)	DIN 1733	SG-CuSn12
Certificazioni	-	Gas di protezione	I1, I3
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Corrente	DC+
Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.		

		FERRITE	PREN	DUREZZA	
		-	-	120HB	
COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE		MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Al	0.001	Rottura R _m MPa	-	-	320
Sn	12.5	Snervamento R _{p0.2} MPa	-	-	140
P	0.2	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	-	-	5
Zn	0.01	Impact Charpy ISO-V	-	-	-
Pb	0.01	Impact Charpy ISO-V	-	-	-
		PARAMETRI DI SALDATURA		1 mm	1.2 mm
		Ampere	130A - 200A	185A - 245A	
		Voltaggio	24V - 28V	26V - 30V	
		Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm	
		Tipo di packaging	Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.	

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO



APPLICAZIONE

Viene utilizzato per la saldatura di una gamma di leghe a base di rame con se stesse e con acciai al C-Mn o ghisa, nonché per la riparazione e la giunzione di fusioni. Inoltre, se si ottiene una bassa diluizione, è adatto per il riporto in modo da fornire una superficie di appoggio e/o una copertura resistente alla corrosione su componenti in acciaio, alberi, eccetera. Non adatto per acciai inossidabili poiché il cromo proveniente dalla ripresa causa infragilimento. Il metallo di saldatura in bronzo allo stagno tende a essere statico a causa dell'ampio intervallo di fusione. Il preriscaldamento a circa 200 °C può contribuire a migliorare la fluidità durante la saldatura di sezioni spesse. Per evitare la fessurazione a caldo, è preferibile mantenere la temperatura di interpass inferiore a 200 °C.

TIPO DI LEGA

Filo in lega di bronzo allo stagno per la saldatura di leghe simili di bronzo allo stagno (bronzo fosforoso).

MICROSTRUTTURA

Una struttura a base di rame multifase con eutettoidi complessi.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Bronzo allo stagno fino al 10% di Sn + 0,5% di P. Cu + 20-25% di Sn. Cu + 40% di Zn, bronzo al manganese.

