



DAIKOWM CuSn8



LEGHE DI RAME

CuSn

DESCRIZIONE

Filo pieno in lega di bronzo allo stagno

Filo pieno consigliato per saldature ad alta resistenza su materiali in bronzo fosforoso. I depositi di saldatura hanno un'elevata resistenza alla trazione e allo snervamento e una maggiore durezza grazie al contenuto di stagno dal 7 al 9%. Viene utilizzato come sovrapposizione su ghisa o acciaio, per unire metalli dissimili, per la riparazione e la fabbricazione di corpi valvole, sedi, cuscinetti, boccole, ingranaggi, eliche, pale della girante e alloggiamenti. Si consiglia il preriscaldamento. Si consiglia di eseguire la saldatura di con lega di Cu-Sn. Ideale per la saldatura di giunzione di lega di Cu-Zn con acciaio.

SPECIFICHE

ISO	-	AWS A5.7	ERCuSn-C
DIN 1733	SG-CuSn6 mod.	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	I1, I3
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Corrente	DC+

ASME IX QUALIFICATION

F-No (QW432)	33
A-No (QW442)	-

FERRITE

-

PREN

-

DUREZZA

90HB

COMP. CHIMICA %

	DEFAULT
Mn	0.25
Al	0.001
Sn	8
P	0.01
Si	0.1
Fe	0.01
Zn	0.01
Pb	0.01

PROPRIETÀ MECCANICHE

	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
Rottura R _m MPa	380	380
Snervamento R _{p0.2} MPa	-	130
Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	25
Impact Charpy ISO-V	-	-
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 fragilimento. 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.

