

VARILLA DE SOLDADURA MRP L

Ref. OT Si

Aleación de soldadura fuerte con buenas características de fluidez. Puede ser utilizada para la soldadura fuerte de cualquier acero, cobre, así como para las aleaciones de níquel y base de níquel.

En casos especiales, puede ser utilizado para soldadura fuerte de carburos cementados.

Puede ser utilizada para la soldadura con llama o por llama o inducción.

Entre las aplicaciones típicas se encuentran, en automóvil, en la industria eléctrica y en herramientas de corte, por ejemplo.

NORMA:

| | |
|-----------|---------|
| ISO 17672 | Cu 470a |
|-----------|---------|

| | | | |
|----------------------------------|--|---------|-------------|
| Composición nominal (wt-%) | Cu 59 | Si 0,25 | Zn restante |
| Impurezas máx. permitidas (wt-%) | Al 0,01; As 0,01; Bi 0,01; Cd 0,01; Fe 0,25; Pb 0,02; Sb 0,01 | | |
| Impurezas máx. (wt-%) | 0,2 | | |

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

| | |
|---|----------------------------------|
| Intervalo de fusión | Aprox. 800 - 900°C (DIN EN 1044) |
| Temperatura de trabajo | Aprox. 900°C |
| Densidad | 8,4 g/cm ³ |
| Resistencia a la tracción | 150 - 300 MPa (Carburo/acero) |
| Alargamiento | 35% |
| Conductividad eléctrica | aprox. 15,0 m/Ωmm |
| Temp. operativa junta a la soldadura (sin pérdida de resistencia) | máx. 300°C |

PRESENTACIÓN:

- Varillas 1,0 - 2,0 - 3,0 mm Ø, 500 mm long.

| Código | Artículo |
|-----------|------------------|
| HF 07 302 | Bolsa de 500 gr. |

