

AW BRONSOMATIC “B”

Identificación punto: NATURAL

NORMA:

ASME SFA-5.6/SFA-5.6M E CuSn-A
AWS A5.6/A5.6M E CuSn-A

DESCRIPCIÓN

Electrodo de bronce fosforado. Utilizable con corriente directa con electrodo al positivo + (CDPI). La soldadura posee una adecuada conductividad eléctrica y buena resistencia a la corrosión además de propiedades mecánicas acordes al servicio, se recomienda en aplicaciones donde sea necesario recuperar dimensiones de piezas, sufrideras, cojinetes, etc., y en piezas sometidas a fricción; se recomienda precalentar los materiales para reducir la disipación del calor de las piezas a soldar o revestir, liga entre materiales diferentes como acero al carbono, inoxidable y hierros colados. Usarse en posición plana.

APLICACIONES

AW Bronsomatic B por ser un bronce fosforado es usado comúnmente para unir bronce fosforados de composición similar y en algunos casos para soldarlos a hierros colados y aceros al carbono. Ampliamente usado en la unión de utilería para procesos químicos, bujes, cojinetes, resortes, interruptores, contactos eléctricos, impulsores, componentes de válvulas, engranajes, accesorios, etc.

VENTAJAS

Electrodo de alta calidad y bajo costo para soldar bronce y latón en reparaciones o fabricación de piezas o partes de equipo, cuenta con un revestimiento diseñado especialmente para producir un arco estable y hacer depósitos libres de poros, grietas y con un mínimo de salpicaduras. El tratamiento térmico posterior a la soldadura puede no ser necesario, sin embargo es deseable para maximizar la ductilidad particularmente si el metal de soldadura será trabajado en frío.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la tensión	240 MPa	(35 000 psi)
Elongación	20 %	

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Aluminio	0,01 % Máximo	Estaño	4,0 – 6,0 %
Plomo	0,02 % Máximo	Fósforo	0,05 – 0,35 %
Cobre incluyendo Plata	Remanente	Otros elementos	0,50 % Máximo
Hierro	0,25 % Máximo		

TÉCNICA DE SOLDEO

Elimine la presencia de óxidos, grasa y otros contaminantes del área para soldar, use CDPI (electrodo al positivo), reduciendo al mínimo el amperaje, limpie perfectamente entre pasos; en materiales de más de ¼” de espesor se sugiere precalentamiento y temperatura entre pasos de al menos 205° C (400 °F).