

TW-5P (AWS BCuP-3)

Descripción

- Soldadura de cobre fosforoso con 5% de plata para soldar cobre y sus aleaciones. Autofundente en cobre y excelente fluidez.

Usos:

- Soldadura de temperatura intermedia, diseñada para ser usada en uniones de cobre, bronce y latón con capacidad de absorber esfuerzos originados por altas presiones y vibraciones.
- Se usa en la construcción y reparación de serpentines de refrigeración, condensadores, vaporizadores intercambiadores de calor, en tuberías para gases, para controles de instrumentación, refrigeradoras, contactos eléctricos, boquillas de primus, etc.
- Posee una buena resistencia a la corrosión y mejor conductividad eléctrica. No debe usarse en aceros porque se pueden formar uniones quebradizas.

Características:

Rango de fusión	Sólido 643°C / Líquido 813°C
Temperatura de trabajo	730 - 840°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	25 kg/mm ² (35,550 psi)
Elongación en 2°	5%
Composición química	Cu 89%, P 6%, Ag 5%

Procedimiento:

- Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Con soplete use llama neutral.
- Para unir cobre con cobre no se necesita fundente.
- Caliente bien hasta que el cobre llegue a un color rojo oscuro y aplique una gota de aleación haciéndolo fluir, siga aplicando la aleación calentando la zona de la unión para que esta fluya por toda la junta por capilaridad.
- Para unir cobre con bronce o latón cubra el área de la unión con fundente y caliente con soplete hasta que el fundente se licúe, luego aplique la aleación.
- Es muy importante que la junta esté bien cerrada, especialmente en uniones traslapadas de tuberías de cobre para garantizar uniones sin fugas.
- Quite los residuos del fundente después que se enfríe la pieza o unión soldada.

Presentación:

Varillas redondas de Øs	1/16" (1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8" (3.2mm)
Platina	0.05" x 1/8" (1.3x3.2mm)
Longitudes	18" (457mm), 20" (508mm) y 500mm



TECNOWELD