

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

PRODUCTO: SOLDADURA S-1500

Norma: AWS A5.8 BCuP-5

COMPOSICIÓN QUÍMICA:		CAS No.	%
PLATA	Ag	7440-22-4	15% ± 0.5
COBRE	Cu	7440-50-8	80% ± 1.0
FÓSFORO	P	7723-14-0	5% ± 0.2
OTROS ELEMENTOS			0.15% Max.

PROPIEDADES:

SÓLIDO	643°C
LÍQUIDO	802°C
RANGO DE APLICACIÓN	704-816°C
DENSIDAD	7.63 g/cm ³
COLOR	Cobrizo suave

APLICACIONES:

Es una opción frecuente para la soldadura de piezas de Cobre puro donde no requiere de ningún tipo de fundente, en el caso de los Latones y aleaciones Cobre-Níquel, se recomienda el uso de un fundente para soldadura fuerte. Cuenta con una amplia gama de aplicaciones, su baja viscosidad permite llenar fácilmente juntas de conexiones, su bajo contenido de fósforo proporciona uniones con buena resistencia y ductilidad. No se recomienda para soldadura de aceros u otros metales ferrosos.

FORMA DISPONIBLE:

	<u>Tolerancias no especificadas aplican las siguientes</u>
Varilla	- Longitud de la varilla +0.300" -0.0 Ø ± 0.002"
Cintas	- Espesor ± 0.001" Ancho ± 0.005"
Rollo	- Indicar Ø Interior y Exterior
Carretes	- Especificar los kilos

SEGURIDAD:

Por su contenido de fósforo la soldadura puede producir humo tóxico y se recomienda tener ventilación adecuada, esencialmente para evitar que el personal inhale gases y humos durante la aplicación. La operación y mantenimiento de los equipos debe estar conforme a las disposiciones de la American National Standard (ANSI) Z49.1 "Seguridad al Soldar y Cortar"

Fecha de Emisión: 16/Julio/2014

Fecha de Revisión: 16/ Julio /2014 Rev. 00

Aprobada:



Calidad



STGV-04



Soluciones Ecologicas en Metales, S.A. de C.V.

Río Lerma No. 333 Int. 4 Col. Cuauhtémoc Deleg. Cuauhtémoc C.P. 06500
 México, D.F. Tel. / Fax: (55) 58 35 76 43 y Tel.: (55) 58 82 68 85

