



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN K7

ESTÁNDAR: AWS A5.7: 2007 Ercu / ASME SFA5.7 ERcu Edición 2015

Revisión: 01

Fecha: 04/2019

Característica química metal depositado	Cu	Sn	Mn	Si	P	Al	Pb
	98,0% Min.	1,00% Max.	0,50% Max.	0,50% Max.	0,15% Max.	0,010% Max.	0,020% Max.

ÁMBITO	Varilla especial para la soldadura de cobre o aleaciones de alto contenido de cobre, debido a su alta pureza tiene una excelente conductividad eléctrica, que se utiliza en las tuberías en la refrigeración y aire acondicionado, instalaciones eléctricas (conectores y terminales de soldadura) y hidráulico (soldadura tubos de cobre), etc.				
CARACTERISTICAS TÉCNICAS	Cuenta con la capacidad de soldadura fácil, presenta una buena fluidez del metal depositado, capaz de producir cables perfectos y con un buen rendimiento en la soldadura.				
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 170 MPa (min.)				
CARACTERISTICAS DE OPERACIÓN	proceso: Oxiacetileno / TIG				
	gas de protección: Oxiacetileno: El uso de la llama de combustible / TIG: Argón 100%				
	Posición de soldadura: piso				
	Diámetro (mm) Rod	Ø1,60 x 1000	X1000 Ø2,50	X1000 Ø3,25	X1000 Ø4,00
Embalajes (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes en la zona a soldar, la zona de limpieza es indispensable y puede causar dificultad en la soldadura, y la aplicación de la varilla seco para no sobrecargar la llama. El uso de flujo adecuada utilizando proceso de oxiacetileno, facilitando la disolución de óxidos y otros compuestos que se pueden adherir a la superficie metálica de base, la mejora de la viscosidad para penetrar en la junta y proporcionar un mejor acabado.				