

FICHA TÉCNICA

SMAW
Cobre

EXA 206



SOLDEXA
AN ESAB COMPANY

Electrodo de cobre desoxidado, cuyos valores de resistencia y alargamiento son similares a los del metal base, por tanto apropiado para soldaduras de unión en cobre. Fácil remoción de escoria. El metal aportado estará libre de fisuras y porosidades si ha sido aplicado el adecuado precalentamiento.

Clasificación

AWS A5.6 / ASME SFA-5.6

ECu

Análisis Químico de Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
-	0,09	-	0,30	-	-	-	-	Resto	0,2% Fe

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Dureza
Sin tratamiento	280 (40 600)	-	20	-

Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- Almacenamiento bajo horno: 50°C.
- Resecado de 300°C a 350°C por 2 horas.

Posiciones de Soldadura

P, H.



1G



2G

Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP

Diámetro	[mm]	1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00	6,30
	[pulgadas]	1/16	5/64	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo		-	-	-	90	120	-	-
Amperaje máximo		-	-	-	110	140	-	-

Aplicaciones

- Apropiado para unir o recubrir piezas de cobre o bronce.
- Soldaduras de unión y recargue en Cobre libre de oxígeno.
- Ideal para la recuperación de los porta electrodos, en la industria del acero, resane de las piezas de cobre, etc.
- Aplicaciones en la industria eléctrica, conectores, etc.
- Usado en trabajos ornamentales.

