

FICHA TÉCNICA

TW-0 (AWS BCuP-2)



Soldadura de cobre fosforoso para soldar cobre y aleaciones. Autofundente en cobre y excelente fluidez.



USOS:

Para aplicaciones en cobre y sus aleaciones. Es una soldadura de excelente fluidez dentro de su temperatura de trabajo y por lo tanto penetra fácilmente en juntas apretadas (luces entre 0.03 a 0.08mm). Es autofundente en cobre, pero en latones requiere el uso de fundente. Se recomienda su uso en uniones de cobre con cobre no sujetas a vibraciones. Usar en uniones y reparaciones de tuberías de cobre, serpentines de refrigeración, intercambiadores de calor, refrigeradores y contactos eléctricos.

CARACTERÍSTICAS:

Rango de fusión:	Sólido 710°C / Líquido 793°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 93%, P 7%

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar. Use llama neutra. Para unir cobre no necesita fundente. Caliente bien hasta que el cobre llegue a un rojo oscuro y aplique una gota de aleación haciéndolo fluir. Siga aplicando la aleación calentando la zona de unión para que esta fluya por toda la junta por capacidad, hasta que llene. Para unir latones, cubra bien el área 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 unions traslapadas de tuberías de cobre para garantizar uniones sin fugas.

PRESENTACIÓN:

Varillas redondas de 0s:	1/16" (1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8" (3.2mm)
Varillas planas:	0.05" x 1/8" (1.3 x 3.2mm)
Longitudes:	18" (457mm), 20" (508mm) y 500mm