NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA CUPRO CuSi ARAME

CLASSIFICAÇÃO NORMA
AWS A5.7/ ASME SFA-5.7 ERCuSi-A
EN ISO 24373 : CuSi3Mn S/ Cu 6560

DESCRIÇÃO
O **NOSA CUPRO CuSi** pode ser utilizado para soldagem de cobre, ligas de cobre silício, cobre zinco e revestimentos de aço

APLICAÇÕES
Peças de aços, chapas galvanizadas, revestimentos em áreas sujeitas a corrosão, uniões dissimilares com aços, ferros fundidos, cobre, latão e bronzes, etc.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %					
Si	Fe	Mn	Zn	Pb	Cu
3,00	0,10	1,00	0,10	0,02	Bal.

PROPRIEDADES MECÂNICAS	
Resistência à Tração MPa	Dureza
350	95 HB

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)	GÁS
0,80 mm	130 – 280	18 – 25	100 % Ar
1,00 mm	150 – 300	18 – 25	
1,20 mm	200 – 400	22 – 29	
1,60 mm	250 – 450	22 – 29	

EMBALAGEM
15 Kg

ORIENTAÇÕES DE SOLDAGEM

Depositam uma liga de cobre contendo aproximadamente 3% de Si e quantidades residuais de Mn, Sn e Zn. Indicados principalmente para soldar metais de base com composição química semelhante. Também para latão, aços comuns e galvanizados, primordialmente em espessuras finas. Além disso, para fazer uniões dissimilares entre o Cu e aços.
Como resultado do alto nível de Si e a desoxidação resultante na poça de fusão, o cobre eletrolítico pode ser adequadamente soldado com a vareta TIG e arame MIG ERCuSi-A. Os cordões de solda têm propriedades mecânicas superiores as soldas feitas com o consumível ERCu.
Este produto é frequentemente utilizado para efetuar revestimentos protetores em áreas sujeitas à corrosão. Possui boa soldabilidade, apresentando depósitos com excelente aparência.
A princípio, o bronze silício não precisa de tratamentos térmicos de preaquecimento. O latão e outros metais base Cu podem exigir algum preaquecimento, de acordo com o teor de cobre da liga e as espessuras das peças. Por outro lado, o consumível também pode ser aplicado empregando o processo oxiacetileno, com chama ligeiramente oxidante e um fluxo à base de ácido bórico.

RECOMENDAÇÕES PARA SOLDAGEM

Na soldagem TIG com proteção de gás Argônio puro e corrente alternada, se facilita a remoção dos óxidos refratários no metal fundido, porém alterando a estabilidade do arco. A condição de solda mais correta é com corrente contínua e polo negativo, principalmente com o gás de proteção He. Estas circunstâncias são as mais adequadas para soldar materiais acima de 12 mm de espessura, porém para seções ainda mais espessas se prefere o processo MIG, em virtude de maiores taxas de deposição.