

TW-15P

(AWS BCuP-5)

Descripción

- Soldadura de cobre fosforoso con 15% de plata para soldar cobre y sus aleaciones.

Usos:

- Soldadura de temperatura intermedia, diseñada para ser usada en uniones de cobre, bronce y latón; el alto contenido de plata le da una gran capacidad de absorber esfuerzos ocasionados por altas presiones, vibraciones y fatiga térmica.
- Su amplio rango de fusión le da facilidades de uso en tuberías de cobre con poco ajuste. Es la soldadura recomendada en instalaciones de tuberías de cobre para gases, para controles de instrumentación, sistemas de refrigeración, reparación de contactores, arrancadores eléctricos y bobinas de inducción.
- No es recomendable usar en aceros y aleaciones de níquel porque puede formar uniones quebradizas.

Características:

Rango de fusión	Sólido 643°C / Líquido 802°C
Temperatura de trabajo	705 - 815°C
Métodos de calentamiento	Soplete, horno, inducción
Resistencia a la tracción	27 kg/mm ² (38,700 psi)
Elongación en 2°	20 - 25%
Composición química	Cu 80%, P 5%, Ag 15%

Procedimiento:

1. Limpie el área a soldar eliminando el óxido o grasa. Con soplete use llama neutral.
2. Para unir cobre con cobre no se necesita fundente.
3. Caliente bien hasta que el cobre llegue a un color rojo oscuro y aplique una gota de aleación haciéndolo fluir, siga aplicando la aleación calentando la zona de la unión para que esta fluya por toda la junta por capilaridad.
4. Para unir cobre con bronce o latón cubra el área de la unión con fundente y caliente con soplete hasta que el fundente se licúe, luego aplique la aleación.
5. Es muy importante que la junta esté bien cerrada, especialmente en uniones traslapadas de tuberías de cobre para garantizar uniones sin fugas.
6. Quite los residuos del fundente después que se enfríe la pieza o unión soldada.

Presentación:

Varillas redondas de Øs	1/16" (1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8" (3.2mm)
Platina	0.05" x 1/8" (1.3x3.2mm)
Longitudes	18" (457mm), 20" (508mm) y 500mm

