

TW-2P

(AWS BCuP-6)

Descripción

- Soldadura de cobre fosforoso con 2% de plata para soldar cobre y sus aleaciones. Combina alguna de las propiedades de TW-0 y TW-5P.

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 91%, P 7%, Ag 2%

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

