

TW-5P

(AWS BCuP-3)

Descripción

- Soldadura de cobre fosforoso con 5% de plata para soldar cobre y sus aleaciones. Autofundente en cobre y excelente fluidez.

Usos:

- Soldadura de temperatura intermedia, diseñada para ser usada en uniones de cobre, bronce y latón con capacidad de absorber esfuerzos originados por altas presiones y vibraciones.
- Se usa en la construcción y reparación de serpentines de refrigeración, condensadores, vaporizadores intercambiadores de calor, en tuberías para gases, para controles de instrumentación, refrigeradoras, contactos eléctricos, boquillas de primos, etc.
- Posee una buena resistencia a la corrosión y mejor conductividad eléctrica. No debe usarse en aceros porque se pueden formar uniones quebradizas.

Características:

Rango de fusión	Sólido 643°C / Líquido 813°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 89%, P 6%, Ag 5%

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

