

ELECTRODO DE BRONCE FOSFORADO PARA SOLDAR Y REVESTIR ALEACIONES DE COBRE, ACEROS AL CARBONO Y DE ALEACIÓN Y NÍQUEL Y SUS ALEACIONES.

CLASIFICACIÓN A.W.S: ECuSn-C

APLICACIONES: Tanto su resistencia a la corrosión, como sus cualidades contra el desgaste lo recomiendan ampliamente para trabajos en cojinetes y para el recubrimiento de otras superficies sujetas a rudo tratamiento. si a esto se añade su primordial utilidad para labores de mantenimiento en topes de árbol, bujes, émbolos de bomba, alojamientos de extremo acampanado, horquillas de embragues, rieles, bloques de cilindro, carters de engranajes, moldes de fundición, cilindros para papel, cuchillas de laminación, ruedas dentadas, piezas sujetas a corrosión por agua de mar; Para soldar y revestir propelas y flechas de embarcaciones, impulsores y carcazas de bombas, reconstrucción de chumaceras, etc., sus ventajas se hacen patentes.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Aleación de bronce fosforado con porcentaje de estaño con que se obtienen depósitos que presentan buena resistencia al desgaste por fricción y corrosión, arco estable y suave sin salpicaduras. Se recomienda para soldar en posición plana y vertical, hacia arriba, para recubrimiento debe emplearse un arco mediano, ya sea en cordones entrecruzados o rectos, los cordones entrecruzados son más eficaces para obtener una penetración mínima y una dilución menor del metal de base, así como para producir un recubrimiento rápido de áreas grandes cuando se sueldan fuertemente metales ferrosos, 24 puede usarse solamente con cc y polaridad invertida.

RESISTENCIA TENSIL:	5,000 KG./CM2 (71,100 PSI)
DUREZA:	22° RC
ELONGACION:	20%
CORRIENTE:	CONTINUA POLO POSITIVO

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %			MEDIDAS DISPONIBLES	AMPERAJE
Cu	Sn	P	3.25 mm - 1/8"	100-160
Resto	7.20	0.27	4.0 mm - 5/32"	140-180
			5.0 mm - 3/16"	160-250