Campo de aplicación

UTP 39 Se usa para unión y revestimiento de los tipos comerciales de cobre puro por ejemplo:

DIN 1787	Nº Material	DIN 1787	Nº Material
C-Cu	2.0120	SA-Cu	2.0170
D-Cu	2.0100	SB-Cu	2.0150
F-Cu	2.0080	SD-Cu	2.0110
E-Cu	2.0060	SF-Cu	2.0090
	SE-Cu	2.0070	

Aleaciones de cupro-níquel también pueden ser soldadas con UTP 39.

Características

UTP 39 produce depósitos libres de poros y a prueba de fisuras. Su resistencia a la corrosión es igual a la de los mejores grados comerciales de cobre.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Dureza Brinell	Conductividad eléctrica (S x m / mm^2)	Rango de Fusión (ºC)
> 170	> 20	Aprox. 60	Aprox. 15 - 20	1000 - 1050

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Fe	Mn	Ni	P	Pb	Si	Sn	Cu
0,2 Máx.	1 - 2	0,3 Máx.	<0,02	< 0,01	<0,8	< 1,0	>95

Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente el área por soldar. Dependiendo del espesor de la pared efectué precalentamiento de la pieza entre 400 y 600 °C y mantenga esa temperatura durante el proceso de aplicación de soldadura. Mantenga el electrodo con arco corto seleccionando el mayor diámetro posible del electrodo para la aplicación. Aplique únicamente electrodos secos, reacondicionándolos por 2 a 3 hr, a 150 °C, previo a la aplicación

POSICIÓN DE SOLDADURAS

1 G 2 F

Tipos de corriente: (= +)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450
Amperaje	(A)	80 – 100	110 – 130

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.