

GMW WIRE Cooper P

GMW ROD Cooper P

Norma:

AWS A5.7/ASME SFA-5.7 ERCu

Análise Química Típica %

Mn	P	Si	Sn	Cu + Ag	Outros
0,50 máx.	0,15 máx.	0,50 máx.	1,00 máx.	99,0 mín.	0,50 máx.

Características Técnicas

Os metais de enchimento do **GMW WIRE Cooper P** e o **GMW ROD Cooper P** são feitos de Cobre desoxidado, mas também podem conter um ou mais dos seguintes elementos: Fósforo, Silício, Estanho, Manganês e Prata. Fósforo e Silício são adicionados principalmente como desoxidantes. Os outros elementos adicionam a facilidade de soldagem ou as propriedades de soldagem finais. Os metais de enchimento do ERCu são geralmente utilizados para a soldagem de Cobre de passo duro desoxidado e eletrolítico. Reações com hidrogênio em Cobre isento de oxigênio e a segregação de dióxido de Cobre em Cobre de passo duro podem prejudicar a eficiência conjunta. O eletrodo de solda ERCu e as varetas podem ser usados para soldar esses metais básicos quando uma qualidade maior não é requerida.

Campo de Aplicação: É utilizado tipicamente para moldes de tarugos, rolos condutores, elementos de aquecedor, esculturas de Cobre, suportes de eletrodos de aço, barras de barramento e conectores de Cobre.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Límite de Escoamento	55 MPa
Resistência à tração	200 MPa
Alongamento	29 %

Condição de Fornecimento

Diâmetro (mm)	MIG	TIG
1,20	X	X
1,60	X	X
2,50	—	X
3,20	—	X
4,00		X

Tipo de Gás: 100% Argônio.