

# 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 )

Limite 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.

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 01/2021