

# HILCO ALLOY 390 - CU

**HILCO ALLOY A-390** Electrodo con revestimiento especial de desoxidante y con corriente continua, núcleo de Cobre puro para soldar al arco.

Identificación: Punta negra.

## **CAMPO DE APLICACION:**

El electrodo de Cobre puro tipo **ALLOY 390- CU** está desarrollado para unir piezas y planchas de todos los tipos de cobre comercialmente trabajados. Es también excelente para revestir y recargar materiales de cobre. Se recomienda también para las aleaciones de Cobre - Níquel donde el electrodo **ALLOY 390- CU** tiene buen comportamiento.

## **Materiales recomendados:**

DIN - 1787	Nr. Met. Base	DIN 1787	Nr. Met. Base
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
E-Cu	2.0060	SE-Cu	2.0070

## **CARACTERISTICAS DE LA SOLDADURA:**

Los depósitos de este electrodo están libres de poros y buena desoxidación como también a prueba de fisuras. Su resistencia a la corrosión es igual a la de los mejores grados comerciales de cobre.

## **PROPIEDADES MECANICAS DEL DEPOSITO:**

Resistencia a la tracción	Alargamiento	Dureza Brinell	Conductibilidad eléctrica
2 20/ 30 kp/mm	(1=5d) % > 35	60	$\frac{S \cdot m}{2}$ mm 25 - 45
195/230 N/mm			

## **INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:**

Para obtener los mejores resultados es necesario limpiar cuidadosamente el área que se va a soldar. En cobre demasiado oxidado se recomienda usar adicionalmente el fundente del tipo SOLMET-FLUX/137 antes de soldar. En metales base hasta un espesor de 5 mm se recomienda un precalentamiento leve, de acuerdo con la tabla que se indica:

Esesor PL - CU mm.	Electrodos Ø mm.	Forma de unión	Espacio entre cantos	Precalenta miento °C
1,5 - 2,5	3,25	a tope	1	levemente
3,0 - 4,5	4,0/5,0	a tope	2	levemente
5,0 - 5,5	5,0	a tope	3	200 °C
6.0 - 8,0	min.5,0	chafflán V - X	--	300 > 350 450 > 650

Mantener un arco muy corto al soldar, considerando un ligero vaivén y leve inclinación lo que facilitará la unión de soldadura. Elegir siempre el diámetro más grueso posible del electrodo dependiendo de los espesores de plancha a soldar.

## **TIPO DE CORRIENTE A USAR. Corriente Continua Polo c.c. (+) positivo**

ELECTRODO	Ø min Pulg.	3,25 1/8"	4,0 5/32"	5,0 3/16"
LONGITUD	mm.	350	450	450
AMPERAJE	A	120 140	140 170	170 220