

WEST BRONCE C MIG

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

Cu	Zn	Fe	Pb	P	Sn
Balance	0.20	0.10	0.05	0.03-0.35	7.0-9.0

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia última a la tracción	40 Ksi 275 N/mm ²
Dureza	68 – 83 HB

APLICACIONES TÍPICAS

El West Bronce C para proceso MIG se utiliza para la unión de partes de acero al carbono y de hierro fundido a cobre, latón y bronce. Se utiliza en recubrimiento de ejes, bombas, cuchillas de propulsores y para relleno de superficies sometidas a fricción.

Su mayor contenido de estaño, le brinda mayores límites de fluencia y resistencia a la tracción que los materiales de aporte ERCuSn-A. No se requiere precalentamiento, aunque en el caso de materiales gruesos, el uso de precalentamiento y temperatura entre pases del orden de 170 a 210°C mejora la fluidez del metal. Es recomendable el enfriamiento rápido hasta temperatura ambiente.

PARÁMETROS DE SOLDADURA RECOMENDADOS

DIÁMETRO		VOLTAJE (V)	AMPERAJE (A)
mm	Pulgadas		
0.90	0.035	20 - 26	100 - 200
1.14	0.045	22 - 28	100 - 250

GMAW (DC+): 100% Argón o 75% Argón y 25% Helio