

CDA 102

Cobre sin oxígeno

COMPOSICIÓN NOMINAL

Cobre	99,95% Mín.
Oxígeno	0,0010% Máx.
Otros elementos (total)	0,05% Máx.

PROPIEDADES FÍSICAS

Color	Cobre
Punto de fusión (estado sólido)	1083°C (1981°F)
Punto de flujo (estado líquido)	1083°C (1981°F)
Rango de temperatura de soldadura fuerte	1093°C a 1149°C (2000°F a 2100°F)
Densidad relativa	8,94
Densidad (Lb /pulg ³)	0,32
Conductividad eléctrica (% IACS) ⁽¹⁾	101
Resistividad eléctrica (Microhmios-cm)	1,71

⁽¹⁾ IACS = Estándar Internacional de Cobre Recocido

USOS DEL PRODUCTO

El CDA 102 es un metal de aporte fluido utilizado para soldadura fuerte de aleaciones ferrosas y basadas en níquel, particularmente en acero, acero inoxidable y aleaciones de cobre-níquel. Esta aleación normalmente se usa en aplicaciones de soldadura fuerte por horno sin el uso de fundente.

CARACTERÍSTICAS DE LA SOLDADURA FUERTE

El CDA 102 es un metal de aporte de libre flujo que tiene buenas características de humedecimiento en materiales ferrosos y basados en níquel. Una máxima resistencia e integridad de unión se obtienen cuando el intersticio de la unión está en el rango de 0,000 a 0,001 pulg. (0,000 a 0,025 mm) por lado.

PROPIEDADES DE UNIONES CON SOLDADURA FUERTE

Las propiedades de una unión con soldadura fuerte dependen de muchos factores, incluidas las propiedades del metal base, diseño de la unión, interacción metalúrgica entre metal base y metal de aporte.

FORMAS DISPONIBLES

Alambre, tira, preformas de diseño, preformas especiales de acuerdo a especificaciones del cliente.

ESPECIFICACIONES

La aleación CDA 102 conforma con las siguientes especificaciones:

- Sociedad Estadounidense de Soldadura (AWS) A5.8/A5.8M BCu-3
- Sociedad de Ingenieros Automotrices (SAE) / AMS 4501 (Lámina – química únicamente)
- Sociedad de Ingenieros Automotrices (SAE) / AMS 4501 (Alambre – química únicamente)
- Sistema de Numeración Unificado (UNS) C10200

CÓDIGO(S) DE PRODUCTO APLICABLE

El o los códigos de producto aplicables Lucas-Milhaupt para esta hoja de datos técnicos: 60-102.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

La operación y mantenimiento del equipo o planta de soldadura fuerte debe conformar con las disposiciones de Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (ANSI) Z49.1, "Seguridad en soldadura y corte". Si necesita más información consulte la Hoja de Datos de Seguridad de Materiales para CDA 102.

CLÁUSULA DE GARANTÍA

Lucas-Milhaupt, Inc. cree que la información aquí contenida es confiable. No obstante, la información es proporcionada por Lucas-Milhaupt, Inc. sin cargo y el usuario deberá usar dicha información bajo su propio riesgo y discreción. Esta información es proporcionada "COMO ES" Y "COMO ESTÁ DISPONIBLE" y Lucas-Milhaupt, Inc. específicamente renuncia a las garantías de cualquier tipo, expresas o implícitas, incluido pero no limitado a, garantías de título o garantías implícitas de comerciabilidad o aptitud para un propósito en particular. Ningún consejo verbal o escrito, o información entregada por medios electrónicos por parte de Lucas-Milhaupt, Inc., o cualquiera de sus funcionarios, directivos, empleados o agentes, creará una garantía. Lucas-Milhaupt, Inc., no se hace responsable por los resultados obtenidos o por los daños incurridos por el uso parcial o total de dicha información.