



FICHA TÉCNICA DE MATERIALES SOLDADURA DE PLATA 0%

SDPLTA016, SDPLTA017

A. Normas Aplicables

- AWS A5.8/A5.8M BCuP-2
- ASME Sec. II-C SFA-5.8 BCuP-2

Normas que describen la composición química y los criterios de evaluación de esta aleación.

Esta aleación cumple con la norma ROHS

B. Composición química

% Fosforo (P)	% Cobre (Cu)
7.0 – 7.5	Balance

C. Propiedades físicas y mecánicas

- Temperatura de fusión: 710°C (1310°F)
- Rango de aplicación: 793°C – 849°C (1460-1560°F)
- Densidad: 129.72 g/in³
- Densidad específica: 7.91
- Conductividad eléctrica (%IACS) 7.51

D. Características y aplicaciones

Esta es una aleación de bajo costo que puede usarse en uniones con separación de 0.002" a 0.005", para cobre y aleaciones de cobre en donde no existen vibraciones durante el servicio.

Es una aleación con un alto contenido de cobre y una proporción de fósforo que proporciona una alta fluidez en el soldado, lo que ayuda a penetrar en uniones solapadas. Adicionalmente tiene una acción autofundente, es decir elimina algunos óxidos de la superficie de soldado.

Esta aleación no debe ser usada en metales ferrosos o base níquel debido a que el fósforo forma fosfuros de hierro o níquel frágiles, que pueden afectar la resistencia de la unión. La resistencia de unión depende de numerosos factores tales como las propiedades físicas de los metales base, el diseño de la junta, la interacción metalúrgica entre el metal base y el metal de aporte.

La resistencia a la corrosión de esta soldadura es similar a la del cobre, sin embargo este tipo de aleaciones no deben ser sometidas a compuestos de azufre ya sea gases o fluidos debido a que el fósforo acelera el proceso de corrosión, lo que puede provocar un fallo en la unión.

E. Recomendaciones para conservación y preservación.

Las soldaduras deben ser almacenadas en un lugar seco, limpio y libre de polvo.

Condiciones inadecuadas de almacenamiento pueden ocasionar oxidación o contaminación en la superficie lo que afecta de manera severa en la aplicación del producto principalmente en la fluidez.

Un almacenamiento inadecuado puede considerarse aquel donde el producto esté cerca de la humedad, líquidos o contacto con aire acondicionado. El almacenamiento se considera tanto en el lugar de recepción como en el área de resguardo y en la línea de fabricación.

Se recomienda que el producto se mantenga fuera de su empaque hasta un máximo de ocho horas, después de ese tiempo el producto se empieza a deteriorar superficialmente, este deterioro se ve más agravado durante la noche debido a la condensación de la humedad proveniente del aire.

Una práctica recomendada es la aplicación de PEPS (primeras entradas-primeras salidas), es decir los lotes más antiguos se deben usar antes que los nuevos.

Condiciones óptimas de almacenaje recomendadas.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
18 a 23	60 máximo

Recomendación de almacenaje en líneas de producción y/o lugar de aplicación.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
5 a 15	60 máximo
15 a 25	50 máximo
Superior a 25	40 máximo

Recomendaciones adicionales:

- Durante el invierno, es posible mantener la humedad relativa en valores bajos si se mantiene la temperatura del almacén 10°C por encima de la temperatura ambiente exterior.
- Durante ciertos periodos en el verano y en climas tropicales, es necesario mantener la humedad relativa baja mediante uso de deshumidificadores del aire.
- Ubicar los envases de la soldadura separados del piso y de las paredes.
- Utilizar contenedores con tapa en los lugares donde se utiliza el producto.
- Evitar que la soldadura esté en contacto directo con cartón o madera.

F. Presentaciones

- Varillas rectas o rollos. Diámetros nominales de 1/16", 3/32" y 1/8"
- Secciones rectangulares de 0.125" x 0.050"
- Anillos de diámetro interior 3/8".
- Bajo pedido se puede fabricar en varillas de diámetros distintos al estándar, preformas, laminados, polvo, etc.)

G. Seguridad

De acuerdo a la norma AWS Z49.1, ver la Hoja de Seguridad para detalles.



FICHA TÉCNICA DE MATERIALES SOLDADURA DE PLATA 5%

SDPLTA018, SDPLTA019

A. Normas Aplicables

- DIN EN 1044: CP 104
- DIN 8513: L-Ag 5P
- AWS A5.8:BCuP-3

Normas que describen la composición química y los criterios de evaluación de esta aleación.

Esta aleación cumple con la norma ROHS

B. Composición química

%Plata	% Fósforo (P)	% Cobre (Cu)
4.8 – 5.2	5.8 – 6.2	Balance

C. Propiedades físicas y mecánicas

- Temperatura de fusión: 718°C (1324°F)
- Rango de aplicación: 793°C – 849°C (1324-1500°F)

D. Características y aplicaciones

Versión económica de las soldaduras fosforadas con plata, puede usarse en juntas con un rango de 0.002 a 0.005". Fluidez moderada con respecto a la soldadura ES-0, pero superior en resistencia mecánica y a la corrosión.

Es una aleación con un alto contenido de cobre y una proporción de fósforo que proporciona una alta fluidez en el soldado, lo que ayuda a penetrar en uniones solapadas. Adicionalmente tiene una acción autofundente, es decir elimina algunos óxidos de la superficie de soldado.

Esta aleación no debe ser usada en metales ferrosos o base níquel debido a que el fósforo forma fosfuros de hierro o níquel frágiles, que pueden afectar la resistencia de la unión.

Sirve para soldar el cobre y sus aleaciones, tuberías, radiadores, refrigeradores, intercambiadores de calor, etc. gracias a su contenido de fósforo, no necesita aplicación de fundente para realizar las uniones. No es adecuada para soldar aleaciones ferrosas o de níquel.

E. Recomendaciones para conservación y preservación.

Las soldaduras deben ser almacenadas en un lugar seco, limpio y libre de polvo.

Condiciones inadecuadas de almacenamiento pueden ocasionar oxidación o contaminación en la superficie lo que afecta de manera severa en la aplicación del producto principalmente en la fluidez.

Un almacenamiento inadecuado puede considerarse aquel donde el producto esté cerca de la humedad, líquidos o

contacto con aire acondicionado. El almacenamiento se considera tanto en el lugar de recepción como en el área de resguardo y en la línea de fabricación.

Se recomienda que el producto se mantenga fuera de su empaque hasta un máximo de ocho horas, después de ese tiempo el producto se empieza a deteriorar superficialmente, este deterioro se ve más agravado durante la noche debido a la condensación de la humedad proveniente del aire.

Una práctica recomendada es la aplicación de PEPS (primeras entradas-primeras salidas), es decir los lotes más antiguos se deben usar antes que los nuevos.

Condiciones óptimas de almacenaje recomendadas.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
18 a 23	60 máximo

Recomendación de almacenaje en líneas de producción y/o lugar de aplicación.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
5 a 15	60 máximo
15 a 25	50 máximo
Superior a 25	40 máximo

Recomendaciones adicionales:

- Durante el invierno, es posible mantener la humedad relativa en valores bajos si se mantiene la temperatura del almacén 10°C por encima de la temperatura ambiente exterior.
- Durante ciertos periodos en el verano y en climas tropicales, en necesario mantener la humedad relativa baja mediante uso de deshumidificadores del aire.
- Ubicar los envases de la soldadura separados del piso y de las paredes
- Utilizar contenedores con tapa en los lugares donde se utiliza el producto.
- Evitar que la soldadura esté en contacto directo con cartón o madera.

F. Presentaciones

- Varillas rectas o rollos. Diámetros nominales de 1/16", 3/32" y 1/8"
- Secciones rectangulares de 0.125" x 0.050"
- Anillos de diámetro interior 3/8".
- Bajo pedido se puede fabricar en varillas de diámetros distintos al estándar, preformas, laminados, polvo, etc.)

G. Seguridad

De acuerdo a la norma AWS Z49.1, ver la Hoja de Seguridad para detalles.



FICHA TÉCNICA DE MATERIALES SOLDADURA DE PLATA 15%

SDPLTA020, SDPLTA021

A. Normas Aplicables

- DIN 8513: L-Ag 15P
- AWS A5.8: BCuP-5

Normas que describen la composición química y los criterios de evaluación de esta aleación.

Esta aleación cumple con la norma ROHS

B. Composición química

%Plata	% Fosforo (P)	% Cobre (Cu)
14.5 – 15.5	4.8 – 5.2	Balance

C. Propiedades físicas y mecánicas

- Temperatura de fusión: 645°C (1193°F)
- Rango de aplicación: 704°C – 800°C (1300-1500°F)
- Densidad específica: 8.44
- Conductividad eléctrica: 9.9% IACS

D. Características y aplicaciones

Para la soldadura del cobre y sus aleaciones pueden usarse sin fundente. Puede usarse en juntas con un rango de 0.002 a 0.005". Fluidéz moderada con respecto a S-O, pero la supera en resistencia mecánica y a la corrosión.

Sirve para soldar el cobre y sus aleaciones, tuberías, radiadores, refrigeradores, intercambiadores de calor, etc. gracias a su contenido de fósforo, no necesita aplicación de fundente para realizar las uniones. No es adecuada para soldar aleaciones ferrosas o de níquel.

E. Recomendaciones para conservación y preservación.

Las soldaduras deben ser almacenadas en un lugar seco, limpio y libre de polvo.

Condiciones inadecuadas de almacenamiento pueden ocasionar oxidación o contaminación en la superficie lo que afecta de manera severa en la aplicación del producto principalmente en la fluidez.

Un almacenamiento inadecuado puede considerarse aquel donde el producto esté cerca de la humedad, líquidos o contacto con aire acondicionado. El almacenamiento se considera tanto en el lugar de recepción como en el área de resguardo y en la línea de fabricación.

Se recomienda que el producto se mantenga fuera de su empaque hasta un máximo de ocho horas, después de ese

tiempo el producto se empieza a deteriorar superficialmente, este deterioro se ve más agravado durante la noche debido a la condensación de la humedad proveniente del aire.

Una práctica recomendada es la aplicación de PEPS (primeras entradas-primeras salidas), es decir los lotes más antiguos se deben usar antes que los nuevos.

Condiciones óptimas de almacenaje recomendadas.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
18 a 23	60 máximo

Recomendación de almacenaje en líneas de producción y/o lugar de aplicación.

Temperatura °C	% Humedad atmosférica relativa
5 a 15	60 máximo
15 a 25	50 máximo
Superior a 25	40 máximo

Recomendaciones adicionales:

- Durante el invierno, es posible mantener la humedad relativa en valores bajos si se mantiene la temperatura del almacén 10°C por encima de la temperatura ambiente exterior.
- Durante ciertos periodos en el verano y en climas tropicales, es necesario mantener la humedad relativa baja mediante uso de deshumidificadores del aire.
- Ubicar los envases de la soldadura separados del piso y de las paredes.
- Utilizar contenedores con tapa en los lugares donde se utiliza el producto.
- Evitar que la soldadura esté en contacto directo con cartón o madera.

F. Presentaciones

- Varillas rectas o rollos. Diámetros nominales de 1/16", 3/32" y 1/8"
- Secciones rectangulares de 0.125" x 0.050"
- Anillos de diámetro interior 3/8".
- Bajo pedido se puede fabricar en varillas de diámetros distintos al estándar, preformas, laminados, polvo, etc.)

G. Seguridad

De acuerdo a la norma AWS Z49.1, ver la Hoja de Seguridad para detalles.