



A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

METAL DE APORTE PARA SOLDADURAS HARRIS QUICKSILVER™

COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL (%):

Fósforo	7.20
Cobre	Resto
Otros (Total)	0.15

PROPIEDADES FÍSICAS NORMALES:

Sólido	1310 °F (710 °C)
Líquido	1476 °F-1480 °F (802-804 °C)
Rango de soldadura	1350 °F-1500 °F (704°C-816 °C)
Conductividad eléctrica	9.91 (% de IACS)
Resistividad eléctrica	19.20

PROPIEDADES DE SOLDADURA:

Quicksilver® es un metal de aporte de soldadura económico que no se utiliza para soldar cobre con cobre ni cobre con latón. Quicksilver, como otros metales de aporte de soldadura fuerte que contienen fósforo, no es adecuado para soldar acero ni otros metales base ferrosos.

Quicksilver es autofundente en cobre, pero requiere el uso de un fundente apropiado al soldar latón. Quicksilver™ es fluido a temperatura de soldadura fuerte con un espacio libre recomendado para las uniones por debajo de 0.005 in.

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Generalmente es similar al metal base de cobre, pero las aleaciones que contienen fósforo, incluido Quicksilver, no deben usarse si la soldadura está expuesta a azufre o compuestos de azufre en servicio.

FORMAS DISPONIBLES

Alambre de diámetro estándar, anillos preformados.

FUNDENTE RECOMENDADO:

No se requiere fundente para la soldadura de cobre. Para la soldadura de latón o de cobre con latón, el fundente blanco Stay-Silv® es adecuado para la mayoría de las aplicaciones. El fundente sin ácido bórico Harris ECO SMART® (en polvo o en pasta) también es una excelente opción para promover uniones de soldadura sólidas y cumplir con los requisitos europeos de REACH.

CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

Estándares de ingeniería de The Harris Products Group

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

ADVERTENCIA: PROTÉJASE usted y proteja a los demás. Lea y comprenda esta información.

Los VAPORES y los GASES pueden ser peligrosos para la salud. Los RAYOS DE CALOR (radiación infrarroja) provenientes de la llama o del metal caliente pueden dañar los ojos.

- Antes de usarla, lea y comprenda las instrucciones del fabricante, las Hojas de datos de seguridad (Safety Data Sheets, SDS) y las prácticas de seguridad del empleador.
- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Use suficiente ventilación y escapes en la fuente de la llama o del calor para mantener los vapores y los gases lejos de la zona de respiración y del área general.
- Use protección apropiada para los ojos, los oídos y el cuerpo.
- Consulte la Norma Nacional de Estados Unidos Z49.1, *Seguridad en soldadura, corte y procesos afines*, publicada por la American Welding Society, 8669, Doral Blvd., Doral, Florida 33166; y las Normas de Salud y Seguridad de la OSHA, disponibles en la Oficina del Gobierno de EE. UU., Washington, DC 20402.

DECLARACIÓN DE RESPONSABILIDAD; RENUNCIA DE RESPONSABILIDAD

Las sugerencias de resultado o aplicación del producto se dan sin representación ni garantía, ya sea expresa o implícita. Sin excepción ni limitación, no existen garantías de comercialización o aptitud para un propósito o una aplicación en particular. El usuario debe evaluar completamente todos los procesos y las aplicaciones en todos los aspectos, incluida la idoneidad, el cumplimiento de la ley aplicable y la no infracción de los derechos de terceros. The Harris Products Group y sus afiliados no tendrán ninguna responsabilidad con respecto a ellos.

THE HARRIS PRODUCTS GROUP

A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

4501 Quality Place • Mason, OH 45040 U.S.A Tel.: 513-754-2000 Fax: 513-754-6015
Información adicional disponible en nuestro sitio web: www.harrisproductsgroup.com