



HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

METAL DE APORTE PARA SOLDADURAS STAY SILV® 2

COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL (%):

Plata	1.8-2.2 %
Cobre	Resto
Fósforo	6.9-7.1 %
Otros (Total)	0.15

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS:

Sólido	1190 °F (643 °C)
Líquido	1450 °F (788 °C)
Rango de soldadura	1300 °F - 1500 °F (704 °C - 816 °C)
Densidad	0.290 lb/in ³ (8.027 g/cm ³)
Conductividad eléctrica	5.50 (% IACS)

PROPIEDADES DE SOLDADURA:

El metal de aporte para soldadura Stay Silv 2 es una aleación de temperatura media para soldadura de cobre y cobre con bronce. La adición de plata proporciona un sólido a 1190 °F (643 °C) que ensancha el rango de fusión en comparación con Harris 0. Stay Silv 2 es útil para aplicaciones con espacios libres de 0.002 in - 0.005 in (0.05 mm - 0.13 mm).

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Generalmente similar al metal de cobre, pero las aleaciones que contienen fósforo, incluida Stay Silv 2, no deben usarse si la soldadura está expuesta a azufre o compuestos de azufre en servicio.

FORMAS DISPONIBLES

Varillas de alambre de diámetros estándar, bobinas y anillos preformados.

DECAPANTE RECOMENDADO:

No se requiere decapante para la soldadura de cobre. Para la soldadura de bronce o de cobre con bronce, use el decapante blanco Stay-Silv®. El decapante sin ácido bórico Harris ECO SMART® (en polvo o pasta) es una excelente opción para promover ensamblajes de soldadura y cumplir con los requisitos europeos de REACH.

CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

AWS A5.8 BCuP-6, ASME Sección II C SFA 5.8 BCuP-6, ISO 17672 CuP 280

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

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

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

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

DECLARACIÓN DE RESPONSABILIDAD - RENUNCIA DE RESPONSABILIDAD

Cualquier sugerencia de aplicaciones del producto o resultados se da sin representación o garantía, ya sea expresa o implícita. Sin excepción ni limitación, no hay garantías de comercialización o de aptitud para un propósito o aplicación en particular. El usuario debe evaluar completamente todos los procesos y 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

UNA EMPRESA DE LINCOLN ELECTRIC

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