



## HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

### METAL DE APORTE PARA SOLDADURAS STAY-SILV® 5HP

#### COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL (%):

Fósforo	6.6 a 6.7
Cobre	Resto
Plata	4.8 a 5.2
Otro (total)	0.15

#### PROPIEDADES FÍSICAS NORMALES:

Sólido	1190 °F (643 °C)
Líquido	1420 °F (771 °C)
Rango de soldadura	1320 °F a 1500 °F (716 °C a 816 °C)

#### PROPIEDADES DE SOLDADURA:

Stay-Silv® 5HP es una aleación de soldadura de plata de rango de fusión medio diseñada para unir cobre con cobre y cobre con latón. La aleación tiene un rango de fusión más amplio que es adecuado para unir conexiones sueltas. Sin embargo, cuando se calienta por encima de su estado líquido, la aleación es fluida y adecuada para conexiones con ajustes cercanos. La recomendación de espacio libre para la junta es 0.003 in a 0.006 in (0.076 mm a 0.152 mm).

#### RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Generalmente similar al metal de base cobre; pero las aleaciones que contienen fósforo, incluida Stay Silv 5HP, no deben usarse si la soldadura está expuesta a azufre o a compuestos de azufre en servicio.

#### PRESENTACIONES DISPONIBLES

Diámetros de alambre estándar, varillas, anillos preformados y bobinas.

#### FUNDENTE RECOMENDADO:

No se requiere fundente para aplicaciones de cobre con cobre. El fundente blanco Stay-Silv® es adecuado para latón. Cuando se requiere fundente, el fundente libre de ácido bórico Harris ECO SMART™ es una excelente opción para promover uniones de soldadura sólidas y cumplir con los requisitos europeos de REACH.

#### CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

AWS A5.8 BCuP-7, ASME SFA 5.7 BCuP-7  
ISO 17673 CuP 282,

#### 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 el metal caliente pueden dañar los ojos.

- Antes de utilizar, lea y comprenda las instrucciones del fabricante, las Hojas de datos de seguridad de materiales (Material Safety Data Sheets, MSDS) y las prácticas de seguridad del empleador.
- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Utilice suficiente ventilación, escape en la llama o fuente de calor para mantener el vapor y los gases lejos de su zona de respiración y el 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 ofrecen sin representaciones ni garantías, ya sean expresas o implícitas. No existen garantías de comercialización o adecuación para un propósito o una aplicación en particular, sin excepciones ni limitaciones. El usuario debe evaluar completamente todos los procesos y las aplicaciones en todos los aspectos, incluida la pertinencia, el cumplimiento de las leyes aplicables y la no infracción de los derechos de terceros. The Harris Products Group y sus afiliados no tendrán responsabilidad alguna a este respecto.

#### 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](http://www.harrisproductsgroup.com)