



# HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

## METAL DE APORTE PARA SOLDADURAS HARRIS® O

### COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL (%):

Cobre	Resto
Fósforo	7.1
Otros (Total)	0.15

### PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS:

Sólido	1310 °F (710 °C)
Líquido	1460 °F (793 °C)
Rango de soldadura	1345 °F - 1500 °F (730 °C - 816 °C)
Conductividad eléctrica	9.9 (% IACS)
Resistividad eléctrica	19.2

### PROPIEDADES DE SOLDADURA:

Harris O es una aleación económica diseñada para la soldadura de conexiones de cobre con cobre. Esta aleación fluye rápidamente a la temperatura de soldadura, por lo que requiere una estrecha tolerancia de la unión, menos de 0.005 in (0.127 mm). Es una opción frecuente para la soldadura de cobre.

Harris O también es una opción adecuada para la soldadura de latón. En esta aplicación, los operadores deben tener cuidado de evitar el sobrecalentamiento del latón y utilizar el decapante de soldadura blanco Harris Stay Silv®.

Harris O no se recomienda para soldar acero u otros metales ferrosos. El contenido de fósforo formará una baja ductilidad intermetálica con el metal base.

### RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Generalmente similar al metal de cobre, pero las aleaciones que contienen fósforo, incluida Harris O, 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.

### FUNDENTE RECOMENDADO:

No se requiere fundente para la soldadura de cobre. Para la soldadura de latón o de cobre con latón, use el fundente blanco Stay-Silv®. El fundente 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-2, ASME Sección IIC SFA 5.8 BCuP-2, ISO 17672 CuP 181

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