



HOJA DE INFORMACIÓN TÉCNICA

SUPER DYNAFLOW®

COMPOSICIÓN QUÍMICA NOMINAL (%):

Plata	18.0
Fósforo	7.30
Cobre	Balance

PROPIEDADES FÍSICAS NORMALES:

Sólido	1190 °F (643 °C)
Líquido	1199 °F (648 °C)
Rango de soldadura	1190 °F a 1250 °F (643 °C a 677 °C)
Conductividad eléctrica	5.90 (% de IACS)
Densidad	0.290 lb/in ³

PROPIEDADES DE SOLDADURA:

Esta es una aleación muy cercana a la eutéctica ternaria de cobre-fósforo-plata. La aleación está formulada para unir cobre con cobre y cobre con latón, y proporciona una temperatura de fusión baja que reduce el tiempo de soldadura. Para juntas que requieren ciclos de calentamiento más largos, la aleación elimina la licuefacción asociada con los metales de aporte con rango de fusión más amplio. Su flujo rápido requiere que se mantenga una estrecha tolerancia en las juntas. El espacio libre recomendado para la junta es de 0.001 in a 0.003 in.

Las aleaciones de soldadura que contienen fósforo no deben usarse en acero, metales ferrosos o metales base con alto contenido de níquel debido a la posible formación de fosfuros que pueden disminuir la ductilidad de las juntas.

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

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

PRESENTACIONES 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-Silves 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.

Cuando se use fundente, elimine todos los residuos después de la soldadura.

CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES:

Especificación de ingeniería de 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 el metal caliente pueden dañar los ojos.

- Antes de utilizar, 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 llama o fuente de calor para mantener los vapores y los gases lejos de su 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 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