

# SILVER 15

ALEACIÓN CON 15 % DE CONTENIDO DE PLATA PARA SOLDADURAS DE ALTA RESISTENCIA EN COBRE Y SUS ALEACIONES.

CLASIFICACIÓN A.W.S: BCuP-5

IDENTIFICACIÓN: PUNTA AMARILLA

**APLICACIONES:** Es una aleación de cobre fósforo de gran calidad debido a su contenido de 15% de plata, la cual reduce su temperatura de fusión e incrementa la ductibilidad. Sus características principales son: alta resistencia mecánica, flujo capilar, buena conductividad térmica y eléctrica, así como satisfactoria resistencia a la corrosión, excepto cuando la junta esta en contacto con atmósferas sulfurosas a temperaturas elevadas. Se emplea principalmente para la unión de cobre, bronce y latón, especialmente en juntas donde se requiere de una gran capilaridad con poca utilización de calor. se usa también para la soldadura de aleaciones cobre-níquel, siempre y cuando el contenido de níquel sea menor al 30%. Los procesos que se utilizan para la aplicación de Silver 15 son: oxiacetileno, arco carbónico y tig. Para soldar cobre, cobre con latón, contactos eléctricos desgastados, tubería de pared delgada, equipo de refrigeración, equipos de aire acondicionado, instalaciones sanitarias, instalaciones de gas, radiadores de cobre, fabricación de cocinas, etc.

**CARACTERÍSTICAS:** Aleación para usarse con soplete horno o inducción y con el procedimiento de arco carbónico o gas inerte. En cobre, latón, bronce, trabaja perfectamente por capilaridad. Excelente conductividad eléctrica.

**PROCEDIMIENTO:** Limpie en área de la junta quitando la suciedad, las escamas, la grasa y los óxidos.-Para obtener la máxima resistencia las piezas□ deben ajustarse con una separación aproximada de 0.127 mm (0.005". Aplique fundente S-200 en el área de la junta. Ajuste el soplete de oxiacetileno a una flama neutra caliente uniformemente el área de la junta manteniendo el soplete en constante movimiento.□ Cuando comience a licuarse el fundente con el calor de la pieza a soldar aplique la aleación y continúe calentando hasta que fluya por la junta. Una□ vez terminada la junta permita que la pieza se enfríe lentamente y limpie los residuos del fundente. Para recuperar el color cobrizado en las zonas□ soldadas sumergir el objeto en una solución de ácido sulfúrico al 10 % y enjuagarlo con agua caliente.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	3,500 A 3,800 KG./CM2 (50,000 A 54,000 PSI)
<b>TEMPERATURA DE TRABAJO:</b>	625°C
<b>CONDUCTIVIDAD ELECTRICA:</b>	99 %
<b>TIPO DE FLAMA:</b>	NEUTRA

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %			MEDIDAS DISPONIBLES
Cu	P	Ag	
80.0	5.0	15.0	1.5 mm (1/16")
			2.4 mm (3/32")
			3.2 mm (1/8")