

# SILVER 5

ALEACIÓN DE COBRE FOSFORADO CON 5 % DE PLATA, PARA UNIONES CAPILARES EN COBRE, LATON Y BRONCE.

CLASIFICACIÓN A.W.S: RBCuP-3

IDENTIFICACIÓN: PUNTA ROJA

**APLICACIONES:** Es una aleación de cobre fósforo de gran calidad debido a su contenido de 5% 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 5 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:** Vilchis SILVER-5 es una aleación de cobre fosforado con mediana cantidad de plata, su depósito es de buena fluidez y con menor temperatura pude cordonear; las uniones son de buena resistencia mecánica, buena elasticidad y muy buena conductividad eléctrica.

**PROCEDIMIENTO:** Límpiase las superficies que se van a unir. Si desea unir secciones delgadas de latón o de bronce, deberá de usarse el fundente VILCHIS S-200 no es necesario ningún fundente para unir cobre con cobre. Todas las juntas deberán de estar estrechamente ajustadas. La holgura no deberá de exceder de 0.0762 mm (0.003"). El empleo de una boquilla grande servirá para dar mayor calor y reducir el tiempo de aplicación. Cuando el fundente se vuelve claro, deberá fundirse una pequeña cantidad de VILCHIS SILVER-5, continuar calentando hasta completar la junta. La operación deberá de ser rápida, evitando el recalentamiento y sin volver a fundir el deposito. Para remover el fundente sumergir en agua caliente y cepillar. 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>	2,800 KG./CM2 (40,000 PSI)
<b>TEMPERATURA DE TRABAJO:</b>	650°C
<b>DUREZA BRINNELL:</b>	130 BHN
<b>ELONGACION:</b>	12 %

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %			MEDIDAS DISPONIBLES
<b>Cu</b>	<b>P</b>	<b>Ag</b>	1.5 mm (1/16")
Resto	6.0	5.0	2.4 mm (3/32")
			3.2 mm (1/8")