

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

WELD 1

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 Cu 470a
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

| Ag | Cu | Zn | Sn | Si | Mn | Ni |
|----|----|------|----|-----|----|----|
| - | 60 | 39,7 | - | 0,3 | - | - |

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 875 - 895 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 900 °C
Densità c.a. 8,1 gr/cm³
Resistenza a Trazione 400 Mpa
Allungamento 15%
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La WELD1 è comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nickel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione. È indispensabile l'utilizzo con disossidante in polvere se non utilizzata nel formato di lega rivestita (FLUXWELD 1).

Dissossidante consigliato

FLUX BW or FLUX BW/1

Metalli Base

Acciai al Carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalio e cromo;

Fonti di riscaldamento

Sono idonee per applicazioni in forno, con fiamma e a induzione.

| Barrette | Rivestite | Filo < Ø 1,0 | Filo > Ø 1,0 | Laminato | Anelli | Pasta |
|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |