

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

WELD 110

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

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

Cu 773
RBCuZn-D

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	48	41,8	-	0,2	-	10

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 890 - 920 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 910 °C
Densità 8,7 gr/cm³
Resistenza a Trazione 150 - 300 Mpa
Allungamento 15-20%
Conducibilità m/? mm²
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La Weld 110 è una lega di rame con buone caratteristiche di fluidità. Può essere utilizzata per la brasatura di qualsiasi acciaio, lega di rame e lega di nickel. E' molto utilizzata nella costruzione di utensili per il settore minerario e per la produzione di utensili in carburo di tungsteno. E' molto diffusa anche nelle costruzioni meccaniche, quando è richiesta una particolare tenuta meccanica del giunto. Può essere utilizzata sia nuda con l'aggiunta di disossidante (Flux BW), che rivestita (FLUXWELD 110).

Dissossidante consigliato

BW

Metalli Base

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

Fonti di riscaldamento

Adatta alla saldatura manuale e a quella ad induzione.

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