

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

WELD 2

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Cu 670
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997 (DIN 8513) (EN 1044:1999)	L-CuZn39Sn

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
-	59,5	39,95	0,2	0,2	0,15	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 870 - 900 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 880 °C
Densità	8,4 gr/cm ³
Resistenza a Trazione	400 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

La WELD2 è comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nickel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione. Per la lega rivestita Fluxweld 2 stesse applicazioni delle barrette nude. Il rivestimento garantisce massima scorrevolezza.

Dissossidante consigliato

Flux BW/ Flux BW/1 /Gasflux

Metalli Base

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

Fonti di riscaldamento

Fiamma, induzione o forno

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"/>