

Classificazioni	AWS A 5.	ER Cu Al-A1
	DIN 1733	SG-Cu Al 8
	Werk Nr.	2.0921
Omologazioni		

Proprietà Filo pieno per la saldatura sotto protezione gassosa e la ricarica dei bronzi d'alluminio, bronzi, ottoni e per l'unione con acciai. Buona resistenza meccanica all'usura e corrosione. Indicato per sedi di valvole, valvole in bronzo, viti senza fine in bronzo e piastre antiusura, eliche di navi e motoscafi.

Leghe saldabili **Leghe**
Cu Al 8

Caratteristiche Meccaniche	Rm (Mpa)	A5(%)	HB
	580-630	40	120-140

Analisi metallo depositato	Cu	Al
	saldo	8

Impiego **C C +**
Lunghezza arco 25 mm





Gas utilizzabile **EN 439** : MIG : MIG : I1 : 100% ARGON
EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

Tabella Intensità

Diam.	Trasferim. short		It/min
	Corr.	Tens.	Gas
	A	V	
0,80	120-160	22-26	14
1,00	180-230	24-30	16
1,20	240-320	26-33	18
1,60	260-340	28-36	20

Posizioni saldatura

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC				

Smerigliare la superficie, saldare possibilmente in piano, preriscaldamento 100°C consigliato per facilitare l'innesco e su acciaio diminuisce la diluizione con il metallo base.

Ricondizionamento