

|                        |                 |             |
|------------------------|-----------------|-------------|
| <b>Classificazioni</b> | <b>AWS A 5.</b> | ER Cu Al-A1 |
|                        | <b>DIN 1733</b> | SG-Cu Al 8  |
|                        | <b>Werk Nr.</b> | 2.0921      |
| <b>Omologazioni</b>    |                 |             |

**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

|                                   |                 |              |           |
|-----------------------------------|-----------------|--------------|-----------|
| <b>Caratteristiche Meccaniche</b> | <b>Rm (Mpa)</b> | <b>A5(%)</b> | <b>HB</b> |
|                                   | 580-630         | 40           | 120-140   |

|                                   |           |           |
|-----------------------------------|-----------|-----------|
| <b>Analisi metallo depositato</b> | <b>Cu</b> | <b>Al</b> |
|                                   | saldo     | 8         |

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

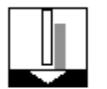
**Gas utilizzabile** **EN 439** : MIG : MIG : I1 : 100% ARGON  
**EN 439** : TIG : I1 : 100% ARGON

**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**