

Classificazioni	AWS A 5.7	ER Cu Sn-C
	DIN 1733	SG-Cu Sn 8
Omologazioni		

Proprietà Filo pieno per la saldatura e li riporto su bronzi allo stagno. Il contenuto di Sn conferisce al riporto una maggior durezza e resistenza all'usura. Indicato per riporti antifrizione, supporti di cuscinetti, sedi di valvole, giranti di pompe, bronzine

Leghe	Bronzi fosforosi BS PB101-3, UNS 52100
saldabili	Bronzi con 5% di Pb BS LG3, LG4, LPB1.
	Rame con zinco, Bronzo con manganese

Caratteristiche Meccaniche	Rm (Mpa)	A5(%)	HB
	250-320	30	80-100

Analisi metallo depositato	Sn	Cu
	6,0	saldo

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		lt/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	4G - PE			

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	
--------------------------	--