

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.7</b>	ER Cu Si-A
	<b>DIN 1733</b>	SG-Cu Si 3
	<b>Werk Nr.</b>	2.1461
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà** Filo pieno per la saldatura e riporto su leghe di CuMn e CuSi resistenti ad alte temperature ed alla corrosione. Indicato per ricarica si pinze porta-elettrodi nelle acciaierie, difetti di fusione, rotor, rivestimenti su acciai e ghisa, ingranaggi, coclee, pistoni, camicie di alberi porta eliche, eliche di navi.

<b>Leghe</b>	100Cu - BS 2870, BS 2875 grade C103
<b>saldabili</b>	97CuSi3

<b>Caratteristiche Meccaniche</b>	<b>Rm (Mpa)</b>	<b>A5(%)</b>	<b>HB</b>
	340-360	40	85-95

<b>Analisi metallo depositato</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cu</b>
	3,0	1,0	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	3G - PG	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.

<b>Ricondizionamento</b>	
--------------------------	--