

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

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.

Leghe	100Cu - BS 2870, BS 2875 grade C103
saldabili	97CuSi3

Caratteristiche Meccaniche	Rm (Mpa)	A5(%)	HB
	340-360	40	85-95

Analisi metallo depositato	Si	Mn	Cu
	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.

Ricondizionamento	
--------------------------	--