

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS</b>	E Cu Sn-C
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento basico speciale per la saldatura ed il riporto di bronzi allo stagno, fosforosi e similari. Consigliato per riparazioni di getti di fonderia, placcatura di acciai ordinari e della ghisa. Buona resistenza alla corrosione. Indicato per l'industria marittima, fonderia, eliche di navi, alberi, rotori di pompe, cursori, sedi valvole, camicie di alberi porta elica, turbine, giranti di turbina, supporti di cuscinetti, guide di scorrimento, difetti di fonderia e placcatura su acciai resistenti all'acqua marina.

**Leghe saldabili**

<b>Leghe</b>
UNS : C 50700 - C 51900 - C52100
DIN : CusN2 - CuSn 6 - CuSn 8 - CuSn6zN
Werkstoff Nr. : 2.1010 - 2.1020 - 2.1030 - 2.1080

**Caratteristiche Meccaniche**

<b>Rm (Mpa)</b>	<b>HB</b>
>310	100-110

**Analisi metallo depositato**

<b>Sn</b>	<b>Cu</b>	<b>P</b>
8,00	saldo	0,08

**Tabella**

<b>Diam.</b>	<b>2,50x300</b>	<b>3,25x350</b>
<b>kg. scat.</b>	5	5
<b>N. el.Kg</b>		
<b>kg. conf.</b>	20	20
<b>Ampere</b>	<b>760</b>	<b>100</b>

**Intensità**

**Impiego**



**Posizioni**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>AWS - EN</b>	1G - PA	2F - PB							

Elettrodo quasi verticale, arco corto. Preriscaldamento (150-250°C) non necessario, tuttavia se effettuato facilita l'innesco dell'arco e su metalli ferrosi diminuisce la diluizione con il metallo base.

<b>Ricondizionamento</b>	250°C 2h
--------------------------	----------