

FOS 70

Composizione Nominale [%]	Cu 93; P 7
Impurità Ammesse max. [%]	Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; Pb 0,025; Zn 0,05; Zn+Cd 0,05
Impurità Totali max. [%]	0,25

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	CuP 181	(DIN 8513)	(L-CuP7)
AWS A5.8-92	BCuP-8	(EN 1044:1999)	(CP 202)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 710 - 925 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 790° C
Densità	8,1 gr/cm3 -
Allungamento	-
Conducibilità	-

Disponibilità

Barrete Estruse: Ø 1,5, Ø 2,0 mm, Ø 3,0 mm
Altri diametri a richiesta.
Lunghezza: 500 mm - 1000 mm
Altre dimensioni a richiesta

Applicazioni

Leghe rame fosforo in bacchetta sezione tonda, possiede buone caratteristiche di riempimento e capillarità. Per lavori in posizione e montaggio in genere. Ottenuta con speciale processo produttivo il deposito può essere ripreso senza problemi di bollitura. Brasatura forte di rame, bronzo, ottone. Nelle unioni rame-rame non occorre disossidante, da impiegarsi invece nelle miste con ottone o bronzo. Non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di Fe e Ni. Per impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori. Produzione e riparazione di elettrodomestici. Per impianti idraulici, per tubazioni in rame per acqua calda e fredda, costruzione ed installazione di grondaie di rame

Metalli Base

Rame - Rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi. Non indicato per applicazioni a contatto con zolfo. Non indicato per leghe Fe e Ni.