

WELD 2

Composizione Nominale [%]	Cu 59,5; Zn Rest; Sn 0,2; Si 0,2; Mn 0,15
Impurità Ammesse max. [%]	Al 0,01; As 0,01; Bi 0,01; Cd 0,010, Fe 0,25; Pb 0,025; Sb 0,01
Impurità Totali max. [%]	0,20

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	Cu 670	(DIN 8513)	(-)
AWS A5.8-92	-	(EN 1044:1999)	(-)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 870 - 900 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 880° C
Densità	8,4 gr/cm ³ 400 Mpa
Allungamento	15%
Conducibilità	

Disponibilità

Fili: da Ø 0,5 mm a Ø 5,0 mm
Barrette: da Ø 0,7 mm a Ø 3,0 mm
Laminati/Nastri: da 0,1 mm a Ø 0.4 mm (spessore) - da 2 a 40 mm (larghezza)
Preformati: a richiesta secondo le specifiche del Cliente

Applicazioni

La WELD2 è comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nickel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione. Si consiglia l'utilizzo con disossidante in polvere FLUX BW e Flux BW/1. Sono idonee per applicazioni in forno, con fiamma e a induzione.

Per la lega rivestita Fluxweld 2 stesse applicazioni delle barrette nude. Il rivestimento garantisce massima scorrevolezza.

Metalli Base

Acciai al Carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalio e cromo; carburi sinterizzati