

## FOS 60

<b>Composizione Nominale [%]</b>	Cu 94;P 6
<b>Impurità Ammesse max. [%]</b>	Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; Pb 0,025; Zn 0,05; Zn+Cd 0,05
<b>Impurità Totali max. [%]</b>	0,25

### Specifiche Internazionali

<b>EN ISO 17672:2016</b>	CuP 179	<b>(DIN 8513)</b>	<b>(L-CuP6)</b>
<b>AWS A5.8-92</b>	-	<b>(EN 1044:1999)</b>	<b>(CP 203)</b>
<b>ISO 3677:1992</b>	-		

### Specifiche Sald-Flux

**SF** -

### Dati Tecnici

<b>Temperatura di Fusione</b>	c.a. 710 - 890° C
<b>Temperatura di Lavoro</b>	c.a. 760° C
<b>Densità</b>	c.a. 8,1 gr/cm <sup>3</sup> 250 Mpa (su Rame)
<b>Allungamento</b>	-
<b>Conducibilità</b>	-

### 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

Legame rame fosforo simile alla FOS 70, ma con un punto di fusione più elevato; 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 (Disossidante consigliato FCu). 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.

### 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.