

WELD 1

Composizione Nominale [%]	Cu 60; Zn Rest; Si 0,3
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. [%]	0,2

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	Cu 470a	(DIN 8513)	(L-CuZn40)
AWS A5.8-92	-	(EN 1044:1999)	(CU 301)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 875 - 895° C
Temperatura di Lavoro	c.a. 900° C
Densità	c.a. 8,1 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 WELD1 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.

Metalli Base

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