

SF-Cu

SAFRA
Si3

DESCRIZIONE

Usato per saldatura ad arco in gas inerte di metalli di base rame, rame-silicio, rame-zinco e lamiere zincate tra di loro ed anche con acciaio. Utilizzato anche per riparazioni in fonderie artistiche.

Frequentemente usato per i riporti su acciai con sistema MIG e TIG.

Usato anche per aree di superfici soggette a corrosione e per saldature su lamiere zincate.

AWS A5.7/A5.7M

Er Cu Si-A

EN ISO 24373

S Cu6560-CuSi3Mn1

GAS DI PROTEZIONE PER GMAW/GTAW

Argon: I1

Portata del gas:
14-18 l/min

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza alla trazione Rm: 330 - 370 N/mm²

Allungamento L=5d: 40%

Durezza: 80 - 90 HB

I valori delle proprietà meccaniche sopra elencati sono approssimativi, solo a titolo informativo.

FORMATI DISPONIBILI*

MIG: 12,5 kg – 15 kg su bobine D300 o K300/KS300

Diametro filo

0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm - 1,2 mm - 1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm

TIG in cartoni da Kg. 10 o Kg. 25 (x 1000 mm lunghezza)

Diametro bacchette

1,6 mm - 2,0 mm - 2,4 mm - 3,2 mm - 4,0 mm

* Altri diametri ed imballi disponibili su richiesta.

ANALISI CHIMICA in%(m/m)^(a,b)

secondo EN ISO 24373

Al	0,02
Si	2,8 - 4,0
Mn	0,5 - 1,5
Sn	0,2
Zn	0,4
Pb	0,02
Fe	0,5
P	0,05
Cu	rimanenza
	altri totali 0,5

(a) i singoli valori indicati sono da intendere come valore massimo se non diversamente specificato

(b) possibile analisi chimica secondo AWS A5.7/A5.7M.