

WI M COPPER – ER CU

ASME/AWS SFA 5.7 ER Cu

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - ALUMÍNIO, COBRE, E SUAS LIGAS

Arame sólido para soldagem de cobre e suas ligas, possui ótima condutibilidade elétrica devido a alta pureza da liga. Dependendo das dimensões da peça a ser soldada, poderá ser necessário um pré aquecimento que irá variar de 250°C à 540°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE:CW 008A CW021A CW 023 D CW 024 A

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Sn	Mn	Si	P	Al	Pb	Cu
1,00 Max.	0,50 Max.	0,50 Max.	0,15 Max.	0,01 Max.	0,02 Max.	98,0 Min.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Dureza
170 Mín.	38 HV Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	130-280	18-25	13-20
1,00	150-300	18-25	13-20
1,20	200-400	22-29	15-25
1,60	250-450	22-29	15-25

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019