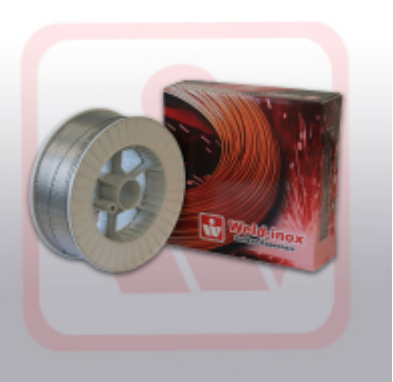




# WI M 1858 -ER CUAL A2

ASME/AWS 5.7 ER CuAl-A2

## SELO DE QUALIDADE



## CERTIFICADO ISO



## ARAMES - ALUMÍNIO, COBRE, E SUAS LIGAS

Arame sólido para soldagem das ligas de cobre, em especial o bronze - alumínio (10% Al). Possui ótima resistência à corrosão por água salgada, cavitação e ao desgaste por fricção. Indicado para revestimento de bombas, hélices de navios, buchas, eixos, válvulas, soldagem de bronze, manganês e algumas ligas de níquel.

## APLICAÇÃO

METAL BASE2.0916 CuAl5 2.0928 G-CuA9 2. 0920 CuAl8 3. 0460 CuZn20A2

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| Fe        | Pb        | Si        | Al       | Zn       | Cu       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1,50 Max. | 0,02 Max. | 0,10 Max. | 8,5-11,0 | 0,02 Max | restante |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Dureza     |
|----------------------------|------------|
| 415 Mín.                   | 130-150 HB |

## 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.