

WI COPPER – E CU

AWS/ASME SFA 5.6 E Cu

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - COBRE E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem de todos os tipos de cobre puro, tais como o cobre eletrolítico e cobre desoxidado, laMin.ados e fundidos. Também pode ser utilizado para revestir aços, porém, deve-se Min.imizar diluição. Normalmente, é requerido pré-aquecimento (300-500°C) dependendo das dimensões da peça a ser soldada.

APLICAÇÃO

METAL BASE: CW008A CW021A CW023A CW024A

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Mn	Fe	Si	Al	Pb	Cu
0,10 Max	0,20 Max	0,10 Max	0,10 Max	0,01 Max	Restante

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
170 Mín.	20 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI COPPER**

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-110	CC+
3,25	100-150	
4,00	135-170	
5,00	160-210	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
150°C ± 25 °C TEMPO 60 Min. ± 10 Min.	50°C ± 10°C	50°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa 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