



WI 1858 – E CU AL A2

AWS/ASME SFA. 5.6 E Cu Al-A2

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ELETRODOS - COBRE E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem das ligas de cobre, especialmente bronze-alumínio (10% Al), bem como para soldagem de cobre e suas ligas aos aços em geral. Possui ótima resistência à corrosão por água salgada, cavitação e ao desgaste por fricção. É indicado para revestimento de bombas, hélices de navios, buchas, eixos, válvulas, êmbolos de aço, etc. Também pode ser utilizado para soldagens de bronze ao silício, bronzes ao manganês e algumas ligas de níquel.

APLICAÇÃO

METAL BASE: 2.0916 CuAl5 2.0928 G-CuA9 2. 0920 CuAl8 3. 0460 CuZn20A2

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cu	Fe	Si	Al	Pb										
Restante	0,50 - 5,0	1,50 Max	6,50 - 9,50	0,02 Max										

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
3,25	100-150	CC+
4,00	120-170	
5,00	140-210	

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.