

WI FOS B – FOSCOPER

DIN EN 1044 CP 202

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - COBRE FOSFOROSO

Vareta de cobre - fósforo com banho de prata, possui ótimo acabamento e excelente fluidez, graças ao efeito auto fluxante do fósforo poderá ser utilizado sem fluxo para soldagem de cobre puro.

APLICAÇÃO

Utilizar em soldagem de cobre e suas ligas.Não é recomendado o seu uso para ligas ferrosas, ligas de níquel e nem ligas de cobre-níquel com um teor de níquel superior a 10%.

INSTRUÇÕES

Limpar a área a ser soldadaQuando a soldagem não for de cobre puro utilizar o fluxo WI FLUXO AG. Aquecer até atingir o tom cereja. Fundir a vareta com auxilio da chama(Neutra)..

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cu	P	Intervalo de fusão liquido	Intervalo de fusão liquido	Temperatura de brasagem
Restante	6,6-7,4	710u00b0C	793u00b0C	730u00b0C-845u00b0C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

OBSERVAÇÕES

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