



# WI FOS B – FOSCOOPER

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.