

WI 285 – E CUSN C

AWS/ASME SFA. 5.6 E Cu Sn-C

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - COBRE E SUAS LIGAS

Eletrodo de bronze para soldagem das ligas de cobre do tipo bronze fosforo (bronze-estanho), ou soldagens dissimilares entre bronze e aços ou ferros fundidos. Possui ótima resistência ao desgaste por atrito e corrosão, o que a torna indicado para revestimento ou recuperação de buchas, êmbolos, mancais, eixos, bombas de água salgada, etc.

APLICAÇÃO

METAL BASE: C 50700 C 51100 C 51900 C 52100 C 52400 20010CuSn2 CuSn6 CuSn8

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cu	Fe	Sn	Al	Pb	P
Restante	0,25 Max	7,00-9,00	0,01 Max	0,02 Max	0,05-0,35

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
280 Mín	20 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI 285**

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.

Rev. 01 data 31/03/2019