

WI T COPPER – ER CU

AWS/ASME SFA. 5.7 ER Cu

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - ALUMÍNIO COBRE E SUAS LIGAS

Consumível para soldagem de cobre ou ligas de cobre, com baixos teores de elemento de liga. Possuem ótima condutibilidade elétrica devido à alta pureza. Dependendo das dimensões da peça a ser soldada, pode ser necessário um pré-aquecimento, que pode variar de 200 à 540°C. Na soldagem oxiacetilênica deve ser utilizada o FLUXO WI COPPER e chama neutra.

APLICAÇÃO

METAL BASE:CW 008A CW021A CW 023 D CW 024 A

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Sn	Mn	Si	P	Al	Pb	Cu
1,00 Max	0,50 Max	0,50 Max	0,15 Max	0,01 Max	0,02 Max	Restante

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
170 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	110-150	10-12	CC-
2,40	170-250	10-14	
3,25	190-280	12-16	

Gás Proteção
100% Argônio

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. 02 data 04/08/2021