

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-CuA92. 0920 CuAl8 3. 0460 CuZn20A2

INSTRUÇÕES

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 (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
410 Mín.	20 Mín.			

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		70-110			CC+	
3,25		100-150				
4,00		120-170				
5,00		140-210				

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção

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