

OK 94.25

Elettrodo per la saldatura di rame, di bronzi e bronzi allo stagno in particolare. Indicato anche per placcature e per piccoli interventi di riparazione su ghisa saldabile. Valvole, pompe, sedi e alloggiamenti, superfici antifrizione etc.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 17777 : E Cu Z (CuSn7)

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	Copper alloy
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	235 MPa	360 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	0 °C	20 J
Come saldato	20 °C	25 J

analisi tipica del deposito		
Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	60-90 A	22 V	71 %	39 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-125 A	24 V	72 %	40 sec	1.9 kg/h
4.0 x 350.0 mm	125-170 A	25 V	74 %	41 sec	2.9 kg/h