



STRUMENTI E FORNITURE PER I PROFESSIONISTI DELL'ARTIGIANATO, DELL'INDUSTRIA E DELL'AUTOMOTIVE.

Filo autogeno in ferro-Scheda tecnica-Pagina 1 di 1
15/06/2009

meccanocar 402 00 00900-219/2 mm
402 00 00910-227/3 mm

Filo autogeno in ferro ramato

Metallo d'apporto per la saldatura autogena degli acciai dolci. Saldatura autogena di tutti i pezzi in acciaio dolce nei settori della tubisteria, carrozzeria, manutenzione, settore artistico, ferro battuto, ecc. adatto anche a lavorazioni effettuate da idraulici e caldaisti.

Ideale per la saldatura di acciai extra dolci con procedimento ossi-acetilenico (non ossi-propano). Fusione dolce senza ribollito né scorie. Utilizzo tipico senza bisogno di decapante.

Il ferro ramato non arrugginisce, non sporca e non ribolle durante la saldatura.

Caratteristiche tecniche

Composizione chimica:

C: 0,08%

Mn: 0,50%

P: 0,025%

S: 0,025%

Si: 0,03%

Fe: 99,26%

Cu (rivestimento): 0,11%

Rm: 550/650 N/mm²

Temperatura di fusione: 1580°C

Norme: DIN EN ISO 10016-2