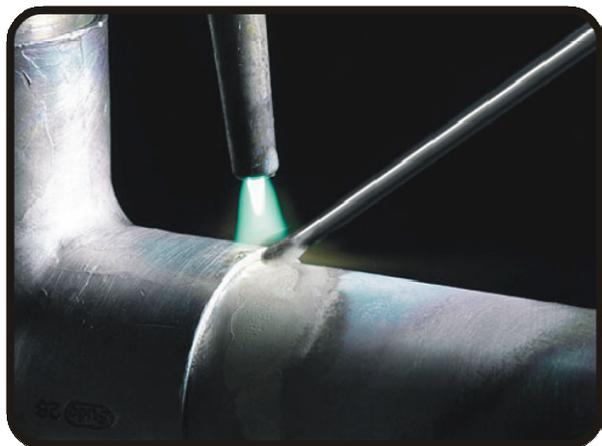


EutecRod 146 FV

Excelente para soldagem de carrocerias



- Temperatura de ligação: 760-820°C
- Tipo de Chama: Neutra

Procedimentos de aplicação:

Limpeza da peça: Remova da região a ser brasada toda e qualquer impureza do tipo óleo ou graxa. Prepare a junta obedecendo sua tolerância ideal (maior 0,2 mm).

Preparação da junta: A preparação de cada junta depende de cada aplicação.

Regulagem do maçarico: Regule o maçarico de solda a 30 – 45° em relação a peça e a chama oxiacetilênica para neutra.

Aplicação da vareta: Aquecer a junta com chama neutra e então “esfregue” a ponta da vareta para aplicar o fluxo do revestimento na peça. Aqueça a região até que o fluxo se liquefaça e então inicie a brasagem depositando gota a gota. Não fundir o metal de base. Após a soldagem remover os resíduos de fluxo.

Aplicações: Carrocerias, tubulações, estruturas metálicas e carcaças em ferro fundido.

Descrição: Vareta oxiacetilênica do tipo Cu/Zn/Sn com tratamento especial para uma boa molhagem durante a brasagem. Se necessário usar Fluxo EutecTor 1888.

Composição Típica da Liga: Cu/Zn/Sn

Metais de Base: Aços, ferros fundidos e ligas de cobre.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 105 HB
- Resistência à tração: 440 MPa
- Alongamento: 30%

Bitolas: 2,5 mm (3/32")

Posição de soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.