



ELETRODOS REVESTIDOS

Não Ferrosos

DG E - BzAl

AWS E Cu Al – A2

CC+

Dureza: 150 HB

Composição Química:

Cu 92,0

Al 8,0

Resistência à tração: >410 N/mm²

Alongamento: >20%

Eletrodo de Bronze-Alumínio para soldagem de bronze com composição semelhante, e união de bronze com aço, ferro fundido ou cobre. Muito empregado para revestimento de peças de aço, onde seu depósito de estrutura super refinada, apresenta baixo coeficiente de atrito e alta resistência à fricção.

Resistente à corrosão por ácidos e água salgada.