



## PARAMETRI SALDATURA

-----  
 Lega brasante: BrazeTec 3076 U Ag130 DIN EN ISO 17672

Temperatura di fusione: 665°/675°C

Temperatura di saldatura: 740°C

Disossidante in polvere: Thesco U25 DI polvere DIN 8511 F-SH1 450°/800°C

Lucidare con sfere senza danneggiare le filettature

Eliminare tutti i residui derivanti dalla lucidatura

DESCRIZIONE: **PROLUNGA 1000 MM**

N°revisione  
**03**

Data revisione  
**10/10/2014**



**Braglia** SRL  
 Tel. +39 0522 340648  
 Fax. +39 0522 345025  
 I-42122 REGGIO EMILIA - ITALY - UE Email tecnico@braglia.it

DISEGNATO  
**G.BRAGLIA**

APPROVATO  
**G.BRAGLIA**

Dis.N°/Codice  
**1.205.4**