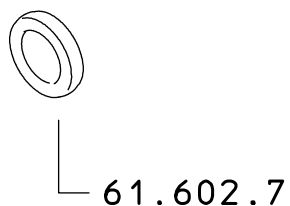
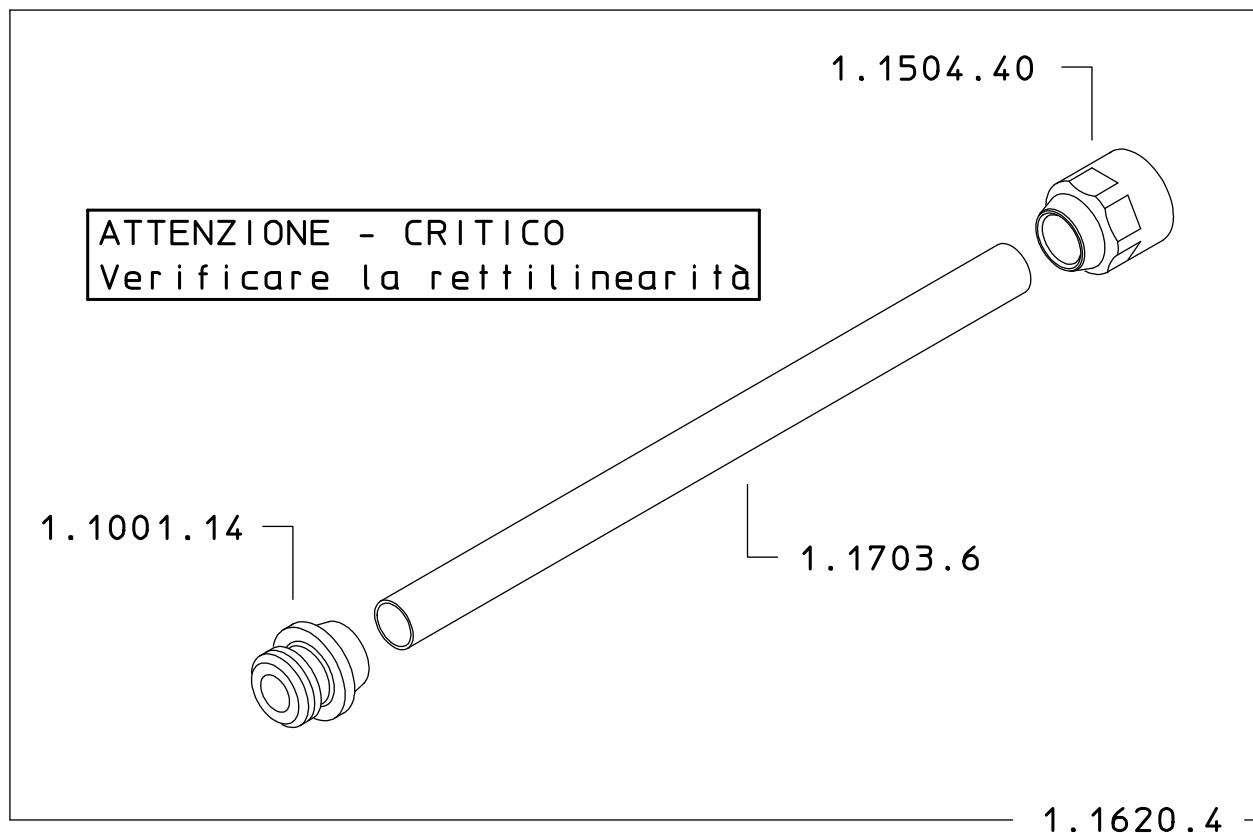


1.205.1



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 250 MM**

N°revisione

04

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

1.205.1