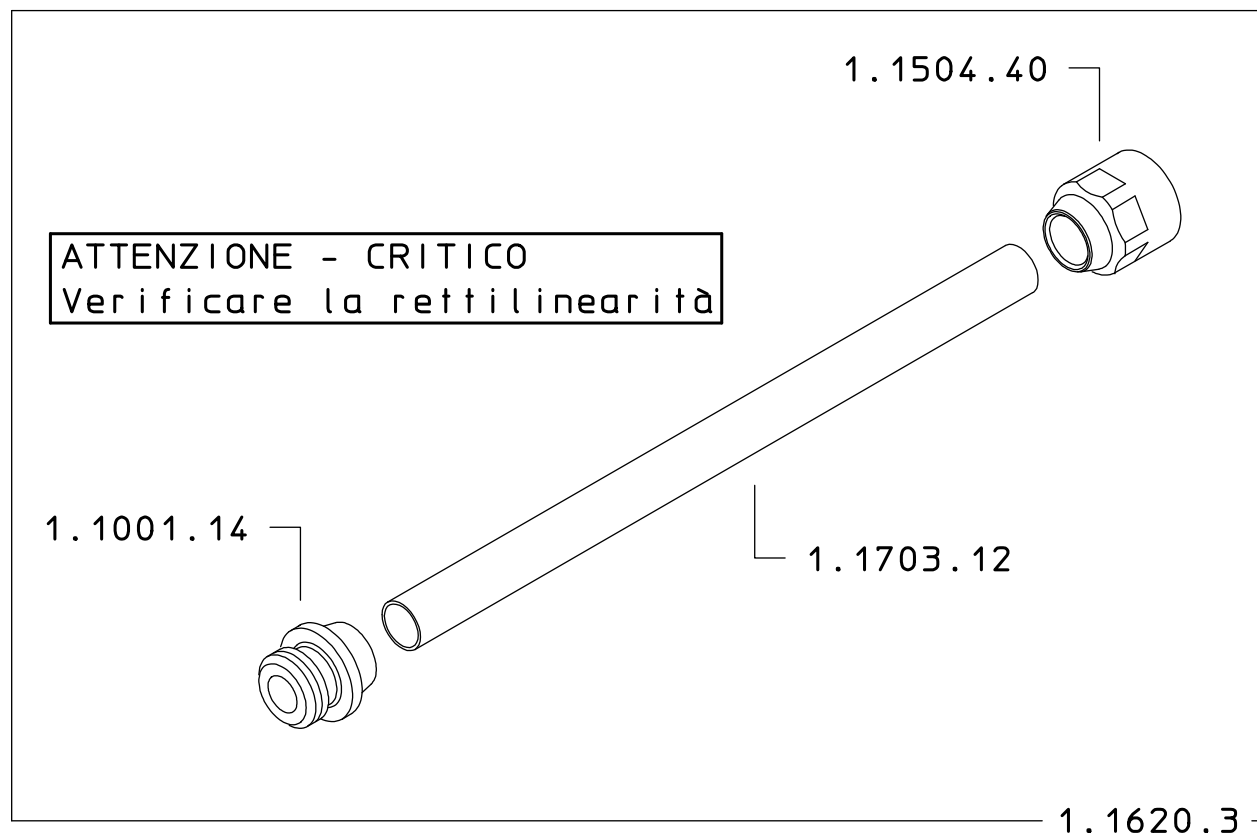


1.205.12



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: Thessco U25 DI polvere DIN8511 F-SH1 450°/800°C

Lucidare con sfere senza danneggiare le filettature

Eliminare tutti i residui derivanti dalla lucidatura



61.602.7

DESCRIZIONE: **PROLUNGA 150 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
1.205.12