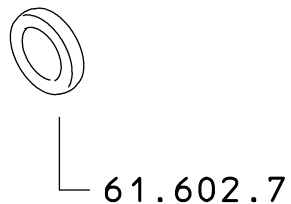


ATTENZIONE - CRITICO
Verificare la rettilinearità



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 700 MM		N°revisione 03	Data revisione 10/10/2014
 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 1.205.3