



**USA
MADE IN**

PROCEDIMIENTO:

- * Limpiar el área a soldar.
- * Quitar todo el óxido, aceite y grasa.
- * Espesores gruesos se deberían biselar.
- * La varilla se debería aplicar con una técnica de soldadura fuerte con llama neutral.
- * Cuando se aplica la varilla sin revestimiento, usar fundente Harris 600.
- * Los residuos de fundente se deberían quitar usando cepillo de alambre y agua caliente.

BRONCE CON BAJA EMISIÓN DE HUMO (SIN REVESTIMIENTO)

CARACTERÍSTICAS:

- * Resistencia a la tracción - Hasta 65,000 psi
- * Temperatura de fusión entre 1670° F (910° C) y 1750° F (954° C)
- * Buena maquinabilidad
- * Depósitos sin porosidad
- * El color queda igual al latón amarillo

ESPECIFICACIONES: AWS A5.8 RBCuZn-C

DIÁMETROS DISPONIBLES:

- 2,50 mm. (3/32") x 914 mm. (36") - Paquete de 50 libras
- 3,25 mm. (1/8") x 914 mm. (36") - Paquete de 50 libras

