



MIG CUPRO 10



AWS A-5.7 ER Cu Sn-A

EN ISO 24373 S Cu 5180 (CuSn-6P)

Werkstoff n° 2.1022

CARACTÉRISTIQUES

Fil cupro-étain destiné au soudage et à la réparation des laitons et bronzes d'étain, au soudo-brasage de tôles d'acier de faibles épaisseurs, au rechargement de surfaces frottantes en acier ou en fonte.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Défauts de fonderie - Engrenages, Rotors - Sièges de vannes - Sculptures

CuSn4 - CuSn6 - CuSn6Zn - CuSn8 - CuSn10

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Sn	P	Cu
6.0	0.2	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	340	140	20			80-130

GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

NATURE DU COURANT

DC +

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres. Un préchauffage est nécessaire pour les épaisseurs supérieures à 4 mm. 100°C à 400/500°C pour des épaisseurs de 15 mm.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3100		
1.0	D300	15.0	3101		
1.2	D300	15.0	3102		
1.6	D300	15.0	3103		