

EN 24373 S-Cu 6327 (CuAl8Ni2)
Werkstoff n° 2.0922

Fil nu massif cupro aluminium allié au fer et au nickel destiné au soudage et rechargement de pièces en cuivre ou alliages cuivreux. Très bonne résistance à la corrosion par l'eau de mer.

Placage sur acier. Rechargement anti usure

Résistance à l'usure supérieure à celle du cupro 15.

Applications principales

Tuyauterie et robinetteries sur les navires - Equipements portuaires - Turbines - Vannes, Hélices de bateaux

Analyse chimique type du métal déposé

Mn	Fe	Ni	Al	Cu
1.80	1.35	2.30	8.60	Solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de Soudage	650	300	30			160

Gaz de protection

Argon (AC) ou Hélium (DC-)

Nature du courant

AC (W pur) ou DC- (W thorié)

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres.

Préchauffer à 350°C pour les pièces massives en bronze.

Pas de préchauffage requis pour les cupro-aluminiums. Températures entre passes maxi de 150°C.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
1.0	1000	5.0	3261
1.2	1000	5.0	3262
1.6	1000	5.0	3263
2.0	1000	5.0	3264
2.4	1000	5.0	3265
3.2	1000	5.0	3266