



TIG CUPRO 10

ALLIAGES CUIVREUX

ISO 24373 Cu 5180A (CuSn6P)

AWS A5.7 ER CuSn-A

Werkstoff n° 2.1022

CARACTÉRISTIQUES

Fil cupro étain destiné :

- Au soudage et réparation des laitons et bronzes d'étain
 - Au soudo-brasage de tôles d'acier de faibles épaisseurs
 - Au rechargement de surface frottantes en acier ou en fonte
- Défauts de fonderie, hélice de navire, siège de vannes, statue,...

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fonderie - Hélice - Siège de vannes
- Sculpture

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Sn	P	Cu
6.50	0.20	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	300	140	20			80-100

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon ou Argon / Hélium.

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres.

Préchauffer à 250°C pour les épaisseurs > à 6 mm.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	3200		
1.0	1000	5.0	3201		
1.2	1000	5.0	3202		
1.6	1000	5.0	3203		
2.0	1000	5.0	3204		
2.4	1000	5.0	3205		
3.2	1000	5.0	3206		