



MIG CUPRO 12



EN ISO 24373 S Cu 5410 (CuSn12P)

Werkstoff n° 2.1056

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage et réparation des laiton et bronzes d'étain à plus de 8% d'étain. Rechargement des pièces d'usure. Réparation de pièces en bronze coulé. Grande résistance à l'usure par frottement.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Défauts de fonderie - Rechargement de statues - Coqs de clocher...

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Sn	P	Cu
12.0	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	320	160	5			150

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)
1.0	KS300	15.0	3121		
1.2	KS300	15.0	3122		
1.6	KS300	15.0	3123		