

AWS A5.6 E CuMnNiAl    DIN 1733 EL CuMn13Al

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique destinée au soudage et rechargement des cupro-aluminium et alliages. Convient pour le soudage hétérogène cuivre/acier. Rechargement des alliages ferreux et non ferreux. Bonne résistance à la corrosion marine, à la cavitation et à l'usure métal/métal.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage cuivres et alliages -  
 Rechargement d'arbres - soudage tôles galvanisées.  
 CuAl8 - CuAl9 - CuAl10 -  
 CuAl10Ni5Fe4 - CuBe...

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Mn	Si	Al	Fe	Ni	Cu
12.00	0.30	6.50	2.00	2.00	Solde

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HB
<b>Brut de soudage</b>	650	450	15			200

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +

## ETUVAGE

1-2 h à 150° C

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
3.2 x 350	<b>9963-3235</b>	140	3.6	3	60-100
4.0 x 350	<b>9963-4035</b>	83	3.2	3	80-130

## A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.