MIG CUPRO 18

AWS A-5.7 ER CuNiAl **EN ISO 24373** S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2) **Werkstoff n°** 2.0923

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cupro aluminium allié au fer et au nickel destiné au soudage des alliages cupro-aluminium-nickel moulés ou forgés. Le dépôt résiste à la corrosion, à la cavitation et à l'abrasion en milieu marin. Utilisé en placage sur acier et en revêtement anti-usure.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Pompes résistantes à la corrosion - Hélices de bateaux - Echanges de chaleur.

CuAl9Ni6 - C63000/63200/95500/95800 - 2.0966 - 2.0970 - 2.0978 - 2.0980

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Al	Ni	Fe	Mn	Cu
9.0	4.5	3.2	1.1	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	690	380	16			240

GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

NATURE DU COURANT

DC +

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 et températures entre passes maxi de 150°C.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
1.0	**D300**	15.0	31Y1		
1.2	**D300**	15.0	31Y2	235	25
1.6	**D300**	15.0	31Y3		

*arc pulsé

©Weld'x - Rév 01