



TIG CUPRO 11

ALLIAGES CUIVREUX

ISO 24373 Cu 1898 (CuSn1)

AWS A5.7 ER Cu

Werkstoff n° 2.1006

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage et rechargement de pièces en cuivre pur (cuivre desoxydulé) ou en cuivre faiblement allié.

Soudo-brasage de tôles d'acier de faible épaisseur (MIG).

Rechargement résistant à l'usure.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Sn	Mn	Cu	Si
0.70	0.30	Solde	0.20

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	210	80	30			55

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Mélange Argon/Hélium ou argon pur. Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres. Un préchauffage est nécessaire pour les épaisseurs supérieures à 5 mm. (100°C par mm / 600°C max)

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	3210		
1.0	1000	5.0	3211		
1.2	1000	5.0	3212		
1.6	1000	5.0	3213		
2.0	1000	5.0	3214		
2.4	1000	5.0	3215		
3.2	1000	5.0	3216		