



MIG CUPRO 17



AWS A-5.7 ER CuMnNiAl

EN ISO 24373 S Cu 6328 (CuMn13Al7)

Werkstoff n° 2.1367

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cupro aluminium allié au fer et au nickel dont la forte teneur en manganèse donne des caractéristiques mécaniques élevées et une haute résistance à la fissuration, à la corrosion marine, à l'érosion et à la cavitation. Soudage et réparation de nombreux alliages cuivreux, assemblage hétérogène cuivre-acier.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudobrasage de l'acier, de la fonte grise et de la fonte GS. Aube de turbines - Carters

C62300 - CuAl10Fe3Mn2 -
CuAl9Mn2 - 2.0936 - 2.0940 -
2.0960 - 2.0962

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Mn	Fe	Ni	Al	Cu
13.0	2.5	2.2	8.0	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	850	480	15			180-240

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 250°C pour les pièces massives en bronze et 350°C pour les laitons.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
1.0	D300	15.0	31X1		
1.2	D300	15.0	31X2	235	25
1.6	D300	15.0	31X3		

*arc pulsé