



MIG CUPRO 16



EN ISO 24373 S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

Werkstoff n° 2.0922

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cupro aluminium allié au fer et au nickel destiné au soudage et rechargement de pièces en cuivre ou alliages cuivreux lorsqu'une résistance à la corrosion par l'eau de mer est exigée.

Placage sur acier. Rechargement anti-usure.

Résistance à l'usure supérieure à celle du Cupro 15.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Tuyauteries et robinetteries sur les navires - Equipements portuaires - Turbines - Vannes - Hélices de bateaux

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Mn	Fe	Ni	Al	Cu
1.9	2.00	2.0	8.6	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	530	300	30			120-160

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. 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)
0.8*	D300	15.0	3160		
1.0	D300	15.0	3161		
1.2	D300	15.0	3162	235	25
1.6	D300	15.0	3163		

*un minimum de fabrication sera demandé