



# 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
1.8	1.35	2.30	8.60	Solde

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	650	300	30			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 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)
0.8*	D300	15.0	3160B		
1.0	D300	15.0	3161B		
1.2	D300	15.0	3162B		
1.6	D300	15.0	3163B		

\*un minimum de fabrication sera demandé