

AWS A5.6/13 E CuSn-A

DIN 1733 EL Cu CuSn-7

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique destinée au soudage et rechargement du cuivre et de ses alliages, des bronzes (CuSn) et laitons (CuZn).

Egalement utilisée pour des rechargements sur fonte ou aciers

Bonne résistance à l'abrasion métal/métal. Le dépôt est usinable.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Rechargement de vérins -
Rechargement de sculptures

CuSn2 - CuSn4 - CuSn6 - CuSn8
- CuSn10 - CuSn12 - CuSn14 -
CuSn10Zn - CuSn7ZnPb

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Sn	Mn	Cu
7.0	0.8	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _(0,2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HB
Brut de soudage	300	180	25			110

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

200°C / 1-2h

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9962-2535CA	266	5.0	4	
3.2 x 350	9962-3235CA	158	5.0	4	80-100
4.0 x 350	9962-4035CA	125	5.0	4	90-130
5.0 x 450	9962-5045CA	62	5.0	4	

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.