



# MIG CUPRO 13



EN ISO 24373 S-Cu 1897 (CuAg1)

Werkstoff n° 2.1211

## CARACTÉRISTIQUES

Fil cupro-argent destiné au soudage et réparation des cuivres purs (désoxydulés).

Rechargement des pièces d'usure.

Meilleure conductibilité électrique que le Cupro 11.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Composants électriques -  
Echangeurs de chaleur

2.0060 - 2.0070 - OF-Cu - SE-Cu -  
SW-Cu - SF-Cu

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Ag  | Mn  | Cu    |
|-----|-----|-------|
| 1.0 | 0.1 | 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 | 200                  | 100                        | 20          |            |             | 60     |

## GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

## NATURE DU COURANT

DC +

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres. Un préchauffage est nécessaire pour les épaisseurs supérieures à 4 mm. 100°C à 400/500°C pour des épaisseurs de 15 mm.

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Diamètre (mm) | Bobine | Poids/Bob. (kg) | Reference | Intensité (A)* | Voltage (V) |
|---------------|--------|-----------------|-----------|----------------|-------------|
| 1.0           | KS300  | 15.0            | 3131      |                |             |
| 1.2           | KS300  | 15.0            | 3132      |                |             |
| 1.6           | KS300  | 15.0            | 3133      |                |             |
| 2.0           | KS300  | 15.0            | 3134      |                |             |