



# MIG CUPRO 14



AWS A-5.7 ER CuSi-A

EN ISO 24373 S Cu 6560 (CuSi3)

Werkstoff n° 2.1461

## CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cupro silicium destiné au soudage MIG des alliages cuivres, cuivre-silicium, cuivre-manganèse et des laitons.

Le dépôt présente une excellente résistance à la corrosion à chaud. Rechargement sur cuivres, fontes et aciers. Meilleur mouillage que le cupro-aluminium. Soudo-brasage des aciers électro-zingués ou galvanisés.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie automobile - Carrosserie industrielle - Industrie chimique - Sucrerie - Papeterie

CuSi2Mn - CuSi3Mn - CuMn2 - CuMn5 - UM5 - USM2 - USM3

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	Mn	Cu
3.0	1.0	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	350	120	40			80

## GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

## NATURE DU COURANT

DC +

Un préchauffage à 250°C est recommandé sur les pièces massives.

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3140		
1.0	D300	15.0	3141		
1.2	D300	15.0	3142	215	25
1.6	D300	15.0	3143		

\*arc pulsé

Existe en bobine D200 de 5 kg, consultez-nous.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)