



TIG HARDIX 600

ALLIAGES CUIVREUX

AWS A5.7 ER CuNiAl

EN 24373 S-Cu 6328 (CuAl9Ni5)

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cupro aluminium allié au fer et au nickel destiné au soudage des alliages cupro-aluminium-nickel moulés ou forgés. Le dépôt résiste à la corrosion, à la cavitation et à l'abrasion en milieu marin. Utilisé en placage sur acier et en revêtement anti-usure.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie marine

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr
0.45	3.00	0.40	9.00

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	500	380	10			150

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon (AC) ou Hélium (DC-)

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres.

Préchauffer à 350°C pour les pièces massives en bronze.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.2	1000	5.0	32Y2		
1.6	1000	5.0	32Y3		
2.0	1000	5.0	32Y4		
2.4	1000	5.0	32Y5		
3.2	1000	5.0	32Y6		

Existe en bobine et fût.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com