



GRICU 1

ALLIAGES NON FERREUX

GRI-TEC

AWS A5.6 E CuMn

DIN 1733 EL CuMn13Al

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique destinée au soudage et rechargement des alliages cuivreux.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage cuivres et alliages
2.0040 - 2.0070 - 2.0076 - 2.0090

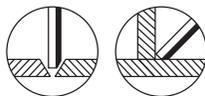
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Mn	Cu	Sn
2.0	96	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HB
Brut de soudage	200	80	25			300

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1-2 h à 70-90° C

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9961-3235	126	4.2	3	
4.0 x 450	9961-4035	91	5.9	3	

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.

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