



MIG CUPRO 15

AWS A-5.7 ER CuAl-A11

EN ISO 24373 S Cu 6100 (CuAl8)

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif cuivre avec 8% d'aluminium destiné au soudage et rechargement des alliages en cupro-aluminium jusqu'à 10% d'aluminium.
Soudage hétérogène aciers/alliages cuivreux.
Soudo-brasage des aciers galvanisés.
Rechargement anti-usure de pièces soumises à frottements.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions métalliques
- Constructions automobiles -
Rechargement de vérins - Sièges de vannes

CuAl5 - CuAl8 - CuAl9 - 2.0460 -
2.0916 - 2.0920 - 2.0921

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Al	Mn	Cu
8.0	0.2	Solde

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	430	200	40			80-140

GAZ DE PROTECTION

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

NATURE DU COURANT

DC +

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres.
Préchauffer à 250°C pour les pièces massives en bronze moulé.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D200	5.0	3850		
0.8	D300	15.0	3150		
1.0	D200	5.0	3851		
1.0	D300	15.0	3151		
1.2	D200	5.0	3852		
1.2	D300	15.0	3152		
1.6	D300	15.0	3153		
2.4	D300	15.0	3155		

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