TIG CUSIL

Ancienne référence : TIG CuSi3

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuSi-A

ISO 24373 : S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages Cu-Si, Cu-Mn entre eux ou avec des aciers courants et des tôles revêtues (galvanisées).

Principales applications : Industrie automobile.

Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	Pb	Si	Sn	Zn	A/T	Cu
Min					2.8				
Max	0.01	0.50	1.5	0.02	4.0	1.0	1.0	0.50	Bal.
Type	0.001	0.01	1.0	0.01	3.0	0.01	0.05	<0.50	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	-	345	-
Max			
Type	150	360	42

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I2 (100% He) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min

Préchauffage des pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société Selectarc Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Selectarc Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.