MIG CUA8

Ancienne référence : MIG CuAl8

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuAl-A1 ISO 24373 : S Cu 6100 (CuAl7)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de cupro-aluminium, type bronze d'aluminium jusqu'à 10% d'aluminium. Egalement utilisé pour les assemblages hétérogènes Cuivre/Aciers, sur les aciers galvanisés et en rechargement anti-friction.

Principales applications : Constructions navales, industries chimiques (traitement de désalinisation de l'eau de mer).

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
C60600		CuAl5	2.0916
C61000		CuAl8	2.0920
C68700	Yorcalbro	CuZn20Al2	2.0460

Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Sn	Zn	A/T	Cu
Min	6.0									
Max	8.5		0.50		0.02	0.10		0.20	0.4	Bal.
Type	8.0	0.05	0.01	0.1	0.005	0.02	0.01	0.02	<0.4	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	180	400	40

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8 1.0 1.2	120 - 180 180 - 220 220 - 250	20 - 22 22 - 24 24 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I2 (100% He) I3 (Ar+ 5-30%He) 12-18 l/min

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

FT Fr-MU07-200220

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 FSH Welding 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 FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.