MIG CUSIL

Ancienne référence : MIG CuSi3

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuSi-A

ISO 24373 : S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Cu-Si, Cu-Mn entre eux ou avec des aciers courants et des tôles revêtues (galvanisées)

Principales applications : Industries automobiles.

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	-	-	-
Max			
Type	150	350	42

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

FT Fr-MU05-260728

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.