



MIG / TIG CuSi3

ALLIAGE DE CUIVRE

DESCRIPTION

Fil plein GMAW (MIG) ou baguette GTAW (TIG) composé d'un alliage de **bronze au silicium** pour le soudage du cuivre, des alliages de cuivre et des **aciers galvanisés**. Aussi recommandé pour le rechargement de surfaces soumises à la corrosion ou à l'usure.

CARACTÉRISTIQUES

- Excellent pour le soudage de l'acier galvanisé
- Excellente résistance à la corrosion
- Conforme à la norme AWS A5.7 : ERCuSi-A
- Très bonnes propriétés mécaniques
- Dépôt à haute teneur en cuivre

APPLICATIONS

Aciers galvanisés, pièces coulées en cuivre. Installations hydrauliques et électriques, etc.

MODE D'EMPLOI

Bien nettoyer la région du joint de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Pour le soudage du cuivre, un préchauffage est généralement requis. Le soudage de l'acier doux est effectué sans préchauffage. Une température maximale entre passe de 100°C (212°F) est recommandée selon l'épaisseur.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	350 MPa (50 000 lb/po ²)
Limite élastique :	160 MPa (23 000 lb/po ²)
Allongement :	45 %
Dureté :	70 - 80 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Procédé	Diamètre	Voltage	Ampérage	Débit de gaz	Gaz de protection
GMAW MIG	0.6 mm (.024")	18 - 23	80 - 130	30 à 50 CFH	100 % Argon ou Argon + Hélium
	0.8 mm (.030")	20 - 25	80 - 180		
	0.9 mm (.035")	22 - 26	100 - 200		
	1.2 mm (.045")	26 - 28	150 - 250		
GTAW TIG	1.6 mm (1/16")	CC-		30 à 40 CFH	100 % Argon ou Argon + Hélium
	2.5 mm (3/32")				
	3.2 mm (1/8")				

Rév.: 21_10

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :