



MIG / TIG Cu

ALLIAGE DE CUIVRE

DESCRIPTION

Fil plein GMAW (MIG) ou baguette GTAW (TIG) à très haute teneur en cuivre destinée au soudage et au rechargement des différentes nuances usuelles de cuivre pur et des alliages de cuivre.

CARACTÉRISTIQUES

- Conforme à la norme AWS A5.7 : ER Cu
- Excellentes caractéristiques de conductibilité thermique et électrique
- Fusion douce
- Excellente résistance à la corrosion
- Dépôt exempt de porosité et résistant à la fissuration
- Dépôt de même couleur que le cuivre pur

APPLICATIONS

Assemblage et rechargement du cuivre électrolytique et désoxydé. Plaquage de cuivre sur l'acier et la fonte, pièce de statue, rechargement de vilebrequin d'arbre, manchon, conducteur électrique, barre de cuivre pur pour l'électricité, 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. Préchauffer les pièces épaisses entre 400 - 600°C (752 - 1112°F) selon l'épaisseur.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	220 MPa (31 000 lb/po ²)
Allongement :	35 %
Dureté :	55 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.: 22_06

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