



Selectarc Cu110

Electrode à base de cuivre pur

Classification

AWS A5.6 : ~ECu
 ISO 17777 : E Cu 1893 (CuMn2)
 DIN 1733 : EL-CuMn2
 N° de Mat. : 2.1363

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique pour le soudage de tous les alliages de cuivre et aussi quelques fois les alliages cupronickel. Egalement recommandée pour le soudage hétérogène. Le dépôt est exempt de porosité et possède une résistance à la traction similaire à celle de la plupart des cuivres commerciaux.

Principales applications : Soudage des électrodes utilisées dans les fourneaux électriques et pour les barres conductrices de courant à haute intensité.

Nuances d'aciers soudables

UNS	DIN	N° de Mat.
C10100	OF-Cu	2.0040
C11000	E-Cu	2.0060
C10300	SE-Cu	2.0070
	SW-Cu	2.0076
C11020	F-Cu	2.0080
C12200	SF-Cu	2.0090

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Mn	Sn	Fe	Cu
1.5	0.8	0.1	Base

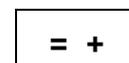
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté	Conductibilité électrique
~200	35	~60 HB	15-20 S*m/mm ²

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	70-90	90-120	110-140

Etuvage des électrodes : 150°C/2h. Les joints à souder doivent être propres et exempts d'impuretés. Guider l'électrode avec une légère inclinaison (10-20°) par rapport à la pièce à souder. Souder avec un arc court. Pour faciliter le dégazage du dépôt, adapter une vitesse de soudage suffisamment lente. Les matériaux à souder d'épaisseur inférieure à 5mm peuvent être soudés sans préchauffage préalable, à condition d'utiliser une électrode de diamètre adapté à la pièce. Pour les pièces massives, un préchauffage à ~500°C avant soudage est recommandé.



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.