



Selectarc Cu116

*Electrode basique
Bronze-Aluminium*

Classification

AWS A5.6 : ~ECuAl-A2 DIN 1733 : EL-CuAl9
ISO 17777 : E Cu 6100A (CuAl9)

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique pour le soudage et le rechargement des alliages de type bronze aluminium (jusqu'à 10% Al) ainsi que pour le soudage hétérogène entre aciers et alliages de cuivre, Cupro aluminium. Egalement recommandée pour le rechargement sur fontes, aciers alliés, cuivre... Excellente soudabilité, arc très stable, faibles projections, très bon détachement du laitier.

Principales applications : Constructions navales, industrie chimique (désalinisation eau de mer), pièces de pompes travaillant en milieu acide ou eau de mer (hélices, arbres d'hélice, paliers, coussinets...)

Nuances d'aciers soudables

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

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Al	Mn	Fe	Cu
8.0	1.0	0.7	Base

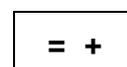
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
180	420	>20	180 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	80-100	90-120	120-140

Etuvage des électrodes : 250°C/2h. N'utiliser que des électrodes sèches. Les joints à souder doivent être propres et exempts d'impuretés tels que graisse, oxyde, huile, ... Préchauffer les pièces massives à 150-250°C.



ind.12

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.