



Selectarc Cu118

Electrode Bronze - Manganèse

Classification

AWS A5.6 : ECuMnNiAl
ISO 17777 : E Cu 6338
(CuMn13Al7Fe3Ni2)

DIN 1733 : EL-CuMn14Al
N° de Mat. : 2.1368

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un alliage de type Bronze au Manganèse (Cu-Mn-Ni-Al) pour l'assemblage et le rechargement d'alliage de Bronze Cupro Aluminium, ainsi que pour les assemblages hétérogènes entre aciers et alliages cuivreux. Egalement recommandée pour le rechargement d'aciers, d'alliages ferreux divers ainsi que les non ferreux. Son coefficient de friction favorable la destine également au rechargement de glissières de guidage, dentures et toutes autres surfaces anti-frottement. Très bonne soudabilité, arc stable, faibles projections, très bon détachement du laitier.

Principales applications : Construction navale et industrie chimique (hélices, pompes, armatures...).

Nuances soudables

UNS	DIN	N° de Mat.
C62300	CuAl10Fe3Mn2	2.0936
C63000	CuAl10Ni5Fe4	2.0966
	G-CuAl10Fe	2.0940
	CuAl9Mn2	2.0960
	G-CuAl8Mn	2.0962

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Mn	Al	Fe	Ni	Pb	Cu
12.0	6.0	2.2	2.2	0.02	Base

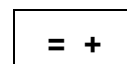
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
400	640	>20	200 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	60-80	80-100	90-120

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire. Nettoyer correctement les joints à souder. Préchauffer les pièces massives (au delà de 8 mm d'épaisseur), de 150°C à 250°C. Afin d'éviter tout risque de porosités, souder avec un arc très court et tenir l'électrode à 80° par rapport à la pièce à souder. Rechargement possible jusqu'à 3 couches



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.