



## MIG CUA9

Ancienne référence : MIG CuAl9

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuAl-A2

ISO 24373 : S Cu 6180 (CuAl10Fe)

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages cupro-aluminums de composition chimique similaire. Dépôt plus dur qu'avec le CUA8 et très souvent utilisé pour le rechargement d'acières ferritiques et perlitiques. Bonne résistance à l'usure par abrasion.

**Principales applications :** Rechargement des aciers ferritiques et perlitiques, des aciers plaqués aluminium, des fontes pour machines outils et construction navales.

### Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	8.5						
Max	11.0	1.5	0.02	0.10	0.02	0.50	Bal.
Type	9.5	1.2	0.005	0.03	0.005	<0.50	Bal.

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	300	550	20

### Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	120 - 180	20 - 22	ISO 14175: I1 (100% Ar) I2 (100% He) I3 (Ar+ 5-30%He) 12-18 l/min
	1.0	180 - 220	22 - 24	
	1.2	220 - 250	24 - 26	

Préchauffage des pieces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)

FT Fr-MU09-200302

**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.