



## MIG CUA9NI

Ancienne référence : MIG CuAl9Ni

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuNiAl

ISO 24373 : S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)

### Propriétés et Applications

Fil plein le soudage MIG des alliages cupro-aluminums de composition chimique similaire. Dépôt présentant une plus grande dureté qu'avec le CUA8NI.

**Principales applications :** Accessoires et hélices de navires, vannes de centrales électriques, pompes de récupération de pétrole, boîtiers d'engrenages d'hélices.

### Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	8.5	3.0	0.60	4.0					
Max	9.5	5.0	3.5	5.5	0.02	0.10	0.10	0.50	Bal.
Type	8.8	3.4	1.5	4.5	0.002	0.04	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	400	700	15

### 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)
	1.0	180 - 220	22 - 24	I2 (100% He)
	1.2	220 - 250	24 - 26	I3 (Ar+ 5-30%He) 12-18 l/min

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