



MIG CUA9NI

Ancienne référence : MIG CuAl9Ni

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ER CuNiAl

ISO 24373 : S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)

Propriétés et Applications

Fil plein le soudage MIG des alliages cupro-aluminiums 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 _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
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) 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 pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)

FT Fr-MU10-200302

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.