



# MIG CUMN13

Ancienne référence : MIG Cu118

## Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuMnNiAl

ISO 24373 : S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages cupro-aluminiums, et pour le rechargement d'aciers ou fonte nécessitant une bonne résistance à la cavitation. Bonne tenue à la corrosion marine.

**Principales applications :** Construction navale, industrie chimique, rechargement des surfaces de frottement, assemblages exposés à l'eau de mer, échangeur en pétrochimie et centrales électriques.

### 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 Chimique type ( % )

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	7.0	2.0	11.0	1.5					
Max	8.5	4.0	14.0	3.0	0.02	0.10	0.15	0.50	Bal.
Type	8.0	2.3	12.0	2.1	0.005	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	650	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 pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm).

FT Fr-MU11-200302

**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.