



## MIG CUS

Ancienne référence : MIG Cu110

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCu

ISO 24373 : S Cu 1898 (CuSn1)

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG du cuivre désoxydulé et des alliages de cuivre. L'addition d'Etain confère une bonne fluidité du bain et réduit le risque de présence de porosités.

Si une haute conductibilité électrique est recherchée, utiliser le MIG CUAG.

**Principales applications :** Conducteurs électriques

### Analyse Chimique type ( % )

	Al	Mn	P	Pb	Si	Sn	A/T	Cu
Min								98.0
Max	0.01	0.50	0.15	0.02	0.50	1.0	0.50	
Type	0.002	0.35	0.01	0.005	0.30	0.80	<0.50	>98.0

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	50	190	35

### 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-MU01-200211

**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.