



MIG CUS13

Ancienne référence : MIG CuSn13

Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 5410 (CuSn12P)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Cuivre-Etain. Grande résistance à l'usure.

Principales applications : Rechargement de pièces d'usure et la réparation de pièces en bronze coulé.

Analyse Chimique type (%)

	Al	P	Pb	Sn	Zn	A/T	Cu
Min		0.01		11.0			
Max	0.005	0.4	0.02	13.0	0.05	0.4	Bal.
Type	0.001	0.20	0.005	12.5	0.008	<0.4	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type		320	5

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)