



MIG CUS6

Ancienne référence : MIG Cu114

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ~ERCuSn-A

ISO 24373 : S Cu 5180A (CuSn6P)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de cuivre et cuivre-étain.

Principales applications : Rechargement des surfaces frottantes, réparation des laitons et des bronzes

Alliages soudables :

UNS	DIN	N°de Mat.
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G-CuSn10	2.1050

Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	P	Pb	Sn	Zn	A/T	Cu
Min			0.10		4.0			
Max	0.01	0.1	0.4	0.02	7.0	0.1	0.2	Bal.
Type	0.003	0.01	0.15	0.0005	6.2	0.02	<0.2	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max	-	-	-
Type	150	300	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-MU02-200212

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.