



MIG CUSIL

Ancienne référence : MIG CuSi3

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuSi-A

ISO 24373 : S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages Cu-Si, Cu-Mn entre eux ou avec des aciers courant et des tôles revêtues (galvanisées)

Principales applications : Industries automobiles.

Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	P	Pb	Si	Sn	Zn	A/T	Cu
Min			0.5			2.8				
Max	0.01	0.50	1.5	0.05	0.02	4.0	0.2	0.4	0.50	Bal.
Type	0.001	0.01	1.0	0.001	0.01	3.0	0.01	0.05	<0.50	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	150	350	42

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).