



MIG HCUBE

Ancienne référence : MIG CuBe2

Désignation normalisée

EN 14700 : S Z Cu1

AFNOR : CuBe2

Propriétés et Applications

Fil plein utilisé pour le soudage et le rechargement MIG des alliages cupro-béryllium. Excellentes valeurs mécaniques et bonnes propriétés électriques. Dépôt amagnétique.

Principale application : Inserts pour moule d'injection, outillage anti-déflagrant, galets de pont roulant.

Analyse Chimique type (%)

	Be	Ni	Co	Fe	Cu
Min	1.800				
Max	2.100	0.300	0.300	0.200	Base
Type	2.0	0.02	0.25	0.02	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

-

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8 1.0 1.2 1.6	-	-	ISO 14175: I1 (Ar) / I3 (Ar+He) 12-15 l/min

FT Fr-MR01-200408

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.