



## TIG CUA8NI

Ancienne référence : TIG CuAl9Mn

### Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages cupro-aluminums de composition chimique similaire.

**Principales applications :** Soudage et réparation des pompes et canalisations pour eau de mer, rechargement des surfaces de frottement, constructions navales (conforme à la spécification Indret n°108)

### Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	7.0	0.5	0.5	0.5					
Max	9.5	2.5	2.5	3.0	0.02	0.2	0.2	0.4	Bal.
Type	8.5	1.4	1.8	2.3	0.005	0.03	0.01	<0.4	Bal.

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max	-	-	-
Type	330	650	27

### Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I2 (100% He) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min

Préchauffage des pieces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)