



TIG CUA9

Ancienne référence : TIG CuAl9

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuAl-A2

ISO 24373 : S Cu 6180 (CuAl10Fe)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages cupro-aluminiums de composition chimique similaire. Dépôt plus dur qu'avec le CUA8 et très souvent utilisé pour le rechargement d'aciers ferritiques et perlitiques. Bonne résistance à l'usure par abrasion.

Principales applications : Rechargement des aciers ferritiques et perlitiques, des aciers plaqués aluminium, des fontes pour machines outils et construction navales.

Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	8.5						
Max	11.0	1.5	0.02	0.10	0.02	0.50	Bal.
Type	9.5	1.2	0.005	0.03	0.005	<0.50	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	415	-
Max			
Type	300	550	20

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 pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)