



## TIG CUA9NI

Ancienne référence : TIG CuAl9Ni

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ER CuNiAl

ISO 24373 : S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages cupro-aluminiums de composition chimique similaire. Dépôt présentant une plus grande dureté qu'avec le CUA8NI.

**Principales applications :** Accessoires et hélices de navires, vannes de centrales électriques, pompes de récupération de pétrole, boîtiers d'engrenages d'hélices.

### Analyse Chimique type (%)

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	8.5	3.0	0.60	4.0					
Max	9.5	5.0	3.5	5.5	0.02	0.10	0.10	0.50	Bal.
Type	8.8	3.4	1.5	4.5	0.002	0.04	0.005	<0.50	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	400	700	15

### 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)

FT Fr-TU10-170220

**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.