



TIG CUA9NI

Ancienne référence : TIG CuAl9Ni

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuNiAl

ISO 24373 : S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages cupro-aluminums de composition chimique similaire. Dépot 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, boitiers 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 _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
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 pieces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)