



## TIG CUAG

### Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 1897 (CuAg1)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG du cuivre désoxydulé et des alliages de cuivre dans le cas où une bonne conductivité électrique est requise.

**Principales applications :** Conducteur électrique.

### Analyse Chimique type (%)

|      | Al    | Fe   | Mn   | Ni+Co | P     | Pb    | Si   | As   | Ag  | A/T  | Cu+Ag |
|------|-------|------|------|-------|-------|-------|------|------|-----|------|-------|
| Min  |       |      |      |       | 0.01  |       |      |      | 0.8 |      |       |
| Max  | 0.01  | 0.05 | 0.2  | 0.3   | 0.05  | 0.01  | 0.1  | 0.05 | 1.2 | 0.2  |       |
| Type | 0.001 | 0.01 | 0.06 | 0.02  | 0.015 | 0.005 | 0.02 | 0.01 | 0.9 | <0.2 | >99.5 |

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

|      | R <sub>p0.2</sub> ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | Conductivité électrique (S.m/mm <sup>2</sup> ) |
|------|---------------------------|------------------------|----------------------|--|
| Min  | -                         | -                      | -                    |  |
| Max  |                           |                        |                      |  |
| Type | 60                        | 190                    | 35                   | 40-46  |

### Paramètres et Conditions d'emploi

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

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