



## TIG CUMN13

Ancienne référence : TIG Cu118

### Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuMnNiAl

ISO 24373 : S Cu 6338 (CuMn13Al8Fe3Ni2)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages Cupro-Aluminium et pour le rechargement d'acières ou fonte nécessitant une bonne résistance à la cavitation. Bonne tenue à la corrosion marine.

**Principales applications :** Construction navale, industrie chimique, rechargement des surfaces de frottement, assemblages exposés à l'eau de mer, échangeur en pétrochimie et centrales électriques.

#### Nuances soudables :

UNS	DIN	N° de Mat.
C62300	CuAl10Fe3Mn2	2.0936
C63000	CuAl10Ni5Fe4	2.0966
	G-CuAl10Fe	2.0940
	CuAl9Mn2	2.0960
	G-CuAl8Mn	2.0962

### Analyse Chimique type ( % )

	Al	Fe	Mn	Ni+Co	Pb	Si	Zn	A/T	Cu
Min	7.0	2.0	11.0	1.5					
Max	8.5	4.0	14.0	3.0	0.02	0.10	0.15	0.50	Bal.
Type	8.0	2.3	12.0	2.1	0.005	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	650	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)