



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'aciers 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 _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
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)

FT Fr-TU11-170220

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.