



TIG CUS

Ancienne référence : TIG Cu110

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCu

ISO 24373 : S Cu 1898 (CuSn1)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG du cuivre désoxydulé et des alliages de cuivre. L'addition d'Etain confère une bonne fluidité du bain et réduit le risque de présence de porosités.

Si une haute conductibilité électrique est recherchée, utiliser le TIG CUAG.

Principales applications : Conducteurs électriques

Analyse Chimique type (%)

	Al	Mn	P	Pb	Si	Sn	A/T	Cu
Min								98.0
Max	0.01	0.50	0.15	0.02	0.50	1.0	0.50	
Type	0.002	0.35	0.01	0.005	0.30	0.80	<0.50	>98.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	50	190	35

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-TU01-170217

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.