



TIG CUS13

Ancienne référence : TIG CuSn13

Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 5410 (CuSn12P)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages Cuivre-Etain. Grande résistance à l'usure.

Principales applications : Rechargement de pièces d'usure et la réparation de pièces en bronze coulé.

Analyse Chimique type (%)

| | Al | P | Pb | Sn | Zn | A/T | Cu |
|------|-------|------|-------|------|-------|------|------|
| Min | | 0.01 | | 11.0 | | | |
| Max | 0.005 | 0.4 | 0.02 | 13.0 | 0.05 | 0.4 | Bal. |
| Type | 0.001 | 0.20 | 0.005 | 12.5 | 0.008 | <0.4 | Bal. |

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

| | R _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) |
|------|---------------------------|------------------------|----------------------|
| Min | - | - | - |
| Max | | | |
| Type | | 320 | 5 |

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)