



# 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
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 pièces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)

FT Fr-TU04-170220

**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.