



# TIG CUS6

Ancienne référence : TIG Cu114

## Désignation normalisée

AWS A5.7 : ~ERCuSn-A

ISO 24373 : S Cu 5180A (CuSn6P)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de cuivre et cuivre-étain.

**Principales applications :** Rechargement des surfaces frottantes, réparation des laitons et bronzes.

**Alliages soudables :**

UNS	DIN	N° de Mat.
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G-CuSn10	2.1050

## Analyse Chimique type ( % )

	Al	Fe	P	Pb	Sn	Zn	A/T	Cu
Min			0.01		4.0			
Max	0.01	0.1	0.4	0.02	7.0	0.1	0.2	Bal.
Type	0.003	0.01	0.15	0.0005	6.2	0.02	<0.20	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	150	300	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-TU02-170217

**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.