



## TIG CUS8

Ancienne référence : TIG CuSn8

### Désignation normalisée

ISO 24373 : S Cu 5210 (CuSn8P)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG d'alliages de cuivre de composition chimique similaire.

**Principales applications :** Rechargement des surfaces frottantes et soudage des tôles galvanisées.

### Analyse Chimique type (%)

	Fe	Ni	P	Pb	Sn	Zn	A/T	Cu
Min			0.01		7.5			
Max	0.1	0.2	0.4	0.02	8.5	0.1	0.2	Bal.
Type	0.001	0.001	0.08	0.002	8.0	0.008	<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		260	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-TU03-170217

**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.