



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 _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
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 pieces épaisses entre 200°C (>6mm) et 500°C (>15mm)