



TIG CUSIL

Ancienne référence : TIG CuSi3

Désignation normalisée

AWS A5.7 : ERCuSi-A

ISO 24373 : S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages Cu-Si, Cu-Mn entre eux ou avec des aciers courant et des tôles revêtues (galvanisées).

Principales applications : Industrie automobile.

Analyse Chimique type (%)

| | Al | Fe | Mn | P | Pb | Si | Sn | Zn | A/T | Cu |
|------|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-------|------|
| Min | | | 0.5 | | | 2.8 | | | | |
| Max | 0.01 | 0.50 | 1.5 | 0.05 | 0.02 | 4.0 | 0.2 | 0.4 | 0.50 | Bal. |
| Type | 0.001 | 0.01 | 1.0 | 0.001 | 0.01 | 3.0 | 0.01 | 0.05 | <0.50 | Bal. |

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

| | R _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) |
|------|---------------------------|------------------------|----------------------|
| Min | - | 345 | - |
| Max | | | |
| Type | 150 | 360 | 42 |

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)