

Métal d'apport CUPRO 11 pour le soudage MIG

Soudage de cuivre désoxydulé. Soudobrasage de tôle d'aciers de faible épaisseur. Wekstoff 2 .1006

Marquage	EN ISO	AWS A5.7	EN 14640	W. NR
CUPRO11	SGCuSn	ERCu	Cu 1898 (CuSn1)	2 .1006

DESCRIPTION

- Fil électrode cuivre-étain pour soudage MIG

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

- Soudage d'assemblage et rechargement sur cuivre exempt d'oxygène et alliages de cuivre des numéros de matériaux suivants: 2.0040, 2.0060, 2.0070, 2.0080, 2.0090, 2.0100, 2.0120, 2.0150, 2.0170, 2.1202, 2.1322, 2.1325, 2.1491.
- Soudable également en position forcée: nettoyer soigneusement le matériau de base au niveau du point de soudage et préchauffer sur 3 mm (environ 100°C par mm d'épaisseur de la paroi, sans toutefois dépasser 600°).
- Approprié pour le soudage des aciers galvanisés (brasage MIG).

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

Mn%	Si%	Ni%	Fe%	Al%	Cu%	Sn%
0,1 à 0,5	0,1 à 0,5	0,3	0,05	0,01	98	0,5 à 1

GAZ DE PROTECTION & COURANT

I1 (argon) I3 (mélange Ar + He) & DC+

Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A