

AWS A5.7 ER Cu
Werkstoff n° 2.1006

EN 24373

S-Cu 1898 (CuSn-1)

Fil destiné au soudage et rechargement de pièces en cuivre pur (cuivre désoxydulé) pour une conductivité thermique et électrique maximale ou en cuivre faiblement allié.
Soudo-brasage de tôles d'acier de faible épaisseur (MIG).
Rechargement résistant à l'usure.

Applications principales

Moules évaporateurs - Composants électriques - Echangeurs de chaleur
2.0040 - 2.0070 - 2.0076 - 2.0090 - OF-Cu - SE-Cu - SW-Cu - SF-Cu

Analyse chimique type du métal déposé

Sn	Mn	Cu	Si
0.7	0.3	Solde	0.2

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	210	60	30			60

Gaz de protection

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

Nature du courant

DC+

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres. Un préchauffage est nécessaire pour les épaisseurs supérieures à 4 mm. 100°C à 400/500°C pour des épaisseurs de 15 mm.

Approbatons

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3110	300	28
1.0	D300	15.0	3111		
1.2	D300	15.0	3112		
1.6	D300	15.0	3113		

*arc pulsé