

AWS A5.7 ER CuAl-A1
Werkstoff n° 2.0921

EN 24373 S-Cu 6100 (CuAl8)

Fil massif cuivre avec 8% d'aluminium destiné au soudage et rechargement des alliages en cupro-aluminium jusqu'à 10% d'aluminium.

Soudage hétérogène aciers/alliages cuivreux.

Soudo-brasage des aciers galvanisés.

Rechargement anti usure de pièces soumises à frottements.

Applications principales

Constructions métalliques - Construction automobiles - Rechargement de vérins

Sièges de vannes - CuAl5 - CuAl8 – 2.0460 - 2.0916 - 2.0920

Analyse chimique type du métal déposé

Al	Mn	Cu
8.0	0.15	Solde

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	450	200	45			100

Gaz de protection

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

Nature du courant

DC+

Les pièces à assembler ou à recharger doivent être propres.
Préchauffer à 250°C pour les pièces massives en bronze moulé.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3150		
1.0	D200	5.0	3851		
1.0	D300	15.0	3151		
1.2	D200	5.0	3852		
1.2	D300	15.0	3152		
1.6	D300	15.0	3153		