

Normes

TS EN ISO 17672	: Cu 511
EN ISO 17672	: Cu 511
AWS A5.7	: ER Cu

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Sn	Si	Mn	Cu
0.8	0.3	0.3	Rest

Paramètres Mécaniques

Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Impact Strength (J)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Dureté (HB)	Melting Range (°C)	Conductivité Électrique (20°C) (Sm/mm ²)	Conductivité Thermal (W/m.K)	Densité (kg/dm ³)
200	70	30	60	1020-1050	15-20	120-170	8.9

Fonctions Et Applications

- Il est utilisé pour le soudage d'assemblage et de remplissage des cuivres purs.
- Donne au métal soudé une résistance à la surchauffe
- Formage de porte-électrodes, tuyères de hauts fourneaux, radiateurs et refroidisseurs d'huile de fours à arc.

Il est utilisé pour souder des matériaux en cuivre. Les matériaux en cuivre d'une épaisseur inférieure à 3 mm doivent être préchauffés à au moins 300 °C, pour les matériaux plus épais, la température de préchauffage doit être augmentée de 100 °C pour chaque 1 mm d'épaisseur et la température de préchauffage ne doit jamais dépasser 600 °C.

- Utilisé pour le brasage de matériaux à base de fer et de nickel
- La flamme normale doit être sélectionnée
- L'argon ou le mélange 75 % Ar 25 % He est utilisé dans le soudage TIG

Méthodes De Soudage

Gas Welding - TIG Welding

Type De Courant	MIGFil	Electrode	Positions de soudure
TIG D.C.(-)	Geka R1 L	GeKaTec Cu-WELD	

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100086	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5

Agréments: SEPRO