

Normes

TS EN ISO 17672	: ~ Cu 565
EN ISO 17672	: ~ Cu 565
AWS A5.7	: ~ ER CuAl-A1

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Al	Fe	Mn	Ni	Cu
7.5-10	0.5-1.5	<1.0	<1.0	Rest

Paramètres Mécaniques


Melting Range (°C)	Densité (kg/dm ³)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Dureté (HB)
1030 - 1040	7.5	580	20	130

Fonctions Et Applications

- Utilisé pour le soudage d'assemblage et d'apport de bronzes d'aluminium et d'alliages cuivre-zinc à haute résistance, le soudage de revêtement de surface de fontes et d'aciers.
- Utilisé pour assembler des aciers avec du cuivre et des alliages de cuivre
- Le métal d'apport est très résistant à l'eau de mer, à la corrosion et à la cavitation, et sa résistance à l'usure métal sur métal est très élevée.
- Le gaz argon est utilisé dans le soudage TIG

Méthodes De Soudage

Gas Welding - TIG Welding

Type Courant	MIG Fil	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)
6031100387	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5

Agréments: SEPRO