

**Normes**

TS EN ISO 17672: Cu 922
EN ISO 17672 : Cu 922
AWS A5.7 : ER CuSn-A

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

Cu	Sn	P
Rest	6.0	0.20

**Paramètres Mécaniques**


Melting Range (°C)	Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))	Dureté (HB)
910-1040	8.7	300	150	20	80

**Fonctions Et Applications**

- Utilisé pour le soudage d'assemblage, de remplissage et de revêtement des bronzes de cuivre et d'étain.
- Également avec des matériaux en laiton, des laitons, des aciers, des fontes et du cuivre et utilisé dans le soudage avec des alliages
- Il donne un métal d'apport (bronze phosphoreux) à haute résistance à la corrosion, à l'usure et à la portance.
- La capacité de soudage est très élevée
- Les matériaux en bronze phosphoreux de plus de 10 m m doivent être préchauffés à 100-250°C.
- Utilisé pour le brasage de matériaux à base de fer et de nickel
- La flamme normale doit être sélectionnée
- Le gaz argon est utilisé dans le soudage TIG

**Méthodes De Soudage**

Gas Welding - TIG Welding

Type Courant	MIGFil	Electrode	Positions de soudure
TIG D.C.(-)	GeKa R4 L	GeKaTec Bronze	

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100388	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5

**Agréments:** SEPRO