

MIG Cu Si 3



FRANCE

WWW.FSH-WELDING.COM

Désignation normalisée :

AWS A5.7 : ER CuSi-A
DIN 1733 : SG-CuSi3

Caractéristiques, Applications Principales :

Fil plein massif pour le soudage sous protection gazeuse du cuivre, des alliages Cupro-silicium, cupro -manganèse entre eux ou avec des aciers courants. Brasage MIG des aciers électro-zingués* ou galvanisés.

Bien que toutes les industries soient concernées par le fil MIG CuSi, l'industrie de l'automobile reste une des plus importantes consommatrices de cette nuance de fil (meilleur mouillage que les cupro-alu) pour le soudage d'équipements annexes et de liaison de carrosserie*.

Un préchauffage de 200° à 300° est recommandé pour les pièces massives.

Type de soudage :	Paramètres de soudage		Gaz de protection :	
	Pulsé (A)	(V)		
MIG	0.8	80-160	20-26	Argon Ar/1%O2 – Ar/2.5%CO2 14-20 l/min
= +	1.0	120-180	21-28	

Analyse Chimique type du Fil :

Fe	Si	Mn	Al	Pb	Zn	P	Cu
<0.3	3.0	1.0	<0.01	<0.02	<0.1	<0.02	Solde

Caractéristiques mécaniques type du métal déposé :

R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	Dureté (HB)
350	120	40	80

Conditionnement : (Spires jointives).

Ø (mm)	Réf. bobine 5 (Kg)	Réf. bobine 15 (Kg)	Réf. Drum 250 (Kg)
0,8	C3114805	C3114845	-
1,0	C3113805	C3113845	-