

AWS A-5.7 ER CuSi-A  
Werkstoff n° 2.1461

EN ISO 24373

S-Cu 6560 (CuSi3)

**Fil nu massif cupro silicium destiné au soudage MIG des alliages cuivres, cuivre-silicium, cuivre-manganèse et des laitons.**

**Le dépôt présente une excellente résistance à la corrosion à chaud. Rechargement sur cuivres, fontes et aciers. Meilleur mouillage que le cupro-aluminium.**

**Soudo-Brasage des aciers electro-zingués ou galvanisés.**

## Applications principales

Industrie automobile - Carrosserie industrielle - Industrie chimique - Sucrierie - Papeterie  
CuSi2Mn - CuSi3Mn - CuMn2 - CuMn5 - UM5 - US2M - US3M

## Analyse chimique type du métal déposé

Si	Mn	Cu
3.0	1.0	Solde

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	350	120	40			80

## Gaz de protection

Argon pur ou mélange Argon/Hélium

## Nature du courant

DC+

Un préchauffage à 250 °C est recommandé sur les pièces massives.

## Approbatons

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	3140		
1.0	D300	15.0	3141		
1.2	D300	15.0	3142	215	25
1.6	D300	15.0	3143	* arc pulsé	

Existe en bobine D200 de 5 kg, consultez nous.