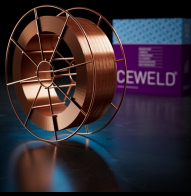


CEWELD CuSi3

TYPE	CuSi3, Fil de cuivre-silicium pour brasage Mig / soudage Tig																
APPLICATIONS	Soudage de tôles minces et de tôles galvanisées dans l'industrie automobile, ainsi que pour le rechargement d'alliages CuMn, CuSiMn et CuZn. Convient pour le revêtement de la fonte et des aciers non alliés et faiblement alliés. Exemples : Industrie automobile, œuvres d'art, revêtement d'acier, de fonte et d'alliages de cuivre, etc.																
PROPRIÉTÉS	Fil de cuivre allié de haute qualité pour le procédé Tig (également pour le brasage Mig) - Le métal soudé est un bronze au cuivre et au silicium - Dépôts sains et sans pores sur les matériaux de base ferreux et non ferreux - Excellente résistance à la corrosion A utiliser de préférence avec le soudage pulsé !																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.7: ERcCuSi-A</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>24373: Cu 6560 / CuSi3Mn1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.1461</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>32</td> </tr> </table>	AWS	A 5.7: ERcCuSi-A	EN ISO	24373: Cu 6560 / CuSi3Mn1	W.Nr.	2.1461	F-nr	32								
AWS	A 5.7: ERcCuSi-A																
EN ISO	24373: Cu 6560 / CuSi3Mn1																
W.Nr.	2.1461																
F-nr	32																
CONVIENT POUR	<p>Welding thin steel plates and or galvanized plates in the car industry and also for cladding CuMn, CuSiMn and CuZn alloys. Suitable for cladding cast iron and un- and low alloyed steels.</p> <p>Silicon Alloy:</p> <p>2.0220 - CuZn 5, 2.0230 - CuZn 10, 2.0240 - CuZn 15, 2.1322 - CuMg 0,4, 2.1323 - CuMg 0,7</p>																
AGRÉMENTS																	
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Zn</th> <th>Pb</th> <th>Sn</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.5</td> <td>1</td> <td>0.3</td> <td>Rem.</td> <td>0.8</td> <td>0.01</td> <td>0.5</td> <td>0.005</td> </tr> </tbody> </table>	Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Sn	Al	3.5	1	0.3	Rem.	0.8	0.01	0.5	0.005
Si	Mn	Fe	Cu	Zn	Pb	Sn	Al										
3.5	1	0.3	Rem.	0.8	0.01	0.5	0.005										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td></td> <td>350</td> <td>40</td> <td colspan="2">60</td> <td>80 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded		350	40	60		80 HB
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded		350	40	60		80 HB											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	11, 13																



CEWELD CuSi3

CUSI3 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663408204
D-200	5	8720663408235
D-200	5	8720663408211
D-300	15	8720663408228

CUSI3 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663408242
D-200	5	8720663408259
D-300	15	8720663408266
Drum	250	8720663408303

CUSI3 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663408273
D-200	5	8720663408280
Drum	250	8720663408297