



# Métal d'apport WQuCu38

Assemblage et rechargement du Cuivre pur

## Désignations normalisées

Classe TUV : 2.1211  
DIN EN 14640 : S Cu 1897 (CuAg1)

## Recommandé pour les matériaux

Cuivre pur - Alliages d'Ampcoloy  
Cuivre sans oxygène selon DIN 1787 : OF-Cu, SE-Cu, SW-Cu, SF-Cu

## Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG destinés aux applications d'assemblage et **rechargement** du cuivre pur ou une bonne conductibilité électrique est requise.

## Conseils d'utilisation

- Le **préchauffage** est nécessaire dans le cas d'épaisseurs supérieures à 3mm (maximum **600°C**).

## Gaz de protection

Argon (I1 selon EN 439)  
Argon-Hélium (I3 selon EN 439)  
Courant TIG: DC- MIG: DC+

## Analyse du fil

Ag (%)	Mn (%)	Ni (%)	Cu (%)
1,0	0,2	0,3	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Rm [MPa] 200	Rp0.2 [MPa] 80	A5[%] 20	Dureté [HB] 60	Intervalle de fusion 1020 - 1060°C	Conductibilité électr. [S.m / mm <sup>2</sup> ] 30 - 45
-----------------	-------------------	-------------	-------------------	---------------------------------------	--

## Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4 330 / 1000	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4



Tél.: 09.81.41.60.24

[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)