



Métal d'apport WQuCu80

Cupro Aluminium - Dureté 220 HB

Désignations normalisées

Classe TUV : 2.1367

DIN 1733 : SG-CuMn13Al7 - DIN 8555 : W/MSG-31-GZ-200-CN - AWS A5.7 : ER CuMnNiAl

Recommandé pour les matériaux

Bronzes Cu Al.

Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig déposant un alliage cupro-aluminium avec **13% de Manganèse**, utilisé pour le soudage, réparation et surfacage des bronzes du type AMPCO, et des fontes grises. Inserts de refroidissement des moules d'injection plastique, robinetterie. Un **coefficient de friction favorable** rend l'usage du produit idéal pour le rechargement sur des arbres de transmission.

Assemblages hybrides (acier-alu-bronze).

Bonne résistance à la **cavitation**.

Conseils d'utilisation

- Enlèvement **complet des fissures**
- Les pièces de forte épaisseur sont préchauffées à environ **150°C**
- Travailler avec une énergie de **soudage faible**
- Une température entre passe de 150°C ne devrait pas être excédée

Gaz de protection

Mélange gazeux Argon

Débit: 18-20 l/min

Courant

TIG: DC- MIG: DC+ MIG PULSE

Analyse du fil

Al (%)	Mn (%)	Fe (%)	Ni (%)	Cu (%)
7,5	13,0	2,5	2,5	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **220 HB brut de soudage**

Charge à la rupture : **650 MPa**

Allongement : 20%

Données de colisage

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



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com